UNIVERSITÉ DE MONTPELLIER. — FACULTÉ DE DROIT

ÉTUDE

SUR LE

TRAVAIL A DOMICILE

DANS LA

BONNETERIE DE SOIE DES CÉVENNES

(RÉGIONS DU VIGAN ET DE GANGES)

THÈSE

pour le Doctorat (Sciences politiques et économiques)

PAR

Auguste POULON

MONTPELLIER
IMPRIMERIE COOPÉRATIVE OUVRIÈRE
14, Avenue de Toulouse et Rue Dom-Vaissette

1909

ETUDE

SUR LE

TRAVAIL A DOMICILE DANS LA BONNETERIE DE SOIE

DES CÉVENNES

(Régions du Vigan et de Ganges)

UNIVERSITÉ DE MONTPELLIER. — FACULTÉ DE DROIT

ÉTUDE

SUR LE

TRAVAIL A DOMICILE

DANS LA

BONNETERIE DE SOIE DES CÉVENNES

(RÉGIONS DU VIGAN ET DE GANGES)

THÈSE

pour le Doctorat (Sciences politiques et économiques)

PAR

Auguste POULON

ACAD. LUDOVIC. BIBL.

MONTPELLIER
IMPRIMERIE COOPÉRATIVE OUVRIÈRE
14, Avenue de Toulouse et Rue Dom-Vaissette
—
1909

UNIVERSITÉ DE MONTPELLIER

FACULTÉ DE DROIT

MM. VIGIÉ, Doyen, professeur de Droit civil, chargé du cours d'Enregistrement.

BRÉMOND, Assesseur, professeur de Droit administratif.

LABORDE, professeur de Droit criminel, chargé du cours de Législation et Économie industrielles.

CHARMONT, professeur de Droit civil.

CHAUSSE, professeur de Droit romain.

VALÉRY, professeur de Droit commercial, chargé du cours de Droit international privé.

MARGAT, professeur de Droit civil.

PERREAU, professeur de Procédure civile.

MOYE, professeur de Droit international public.

RIST, professeur d'Économie politique.

BARTHÉLEMY, agrégé, chargé d'un cours de Droit constitutionnel.

GIFFARD, agrégé, chargé d'un cours d'Histoire du Droit.

MORIN, agrégé, chargé d'un cours de Droit civil approfondi.

BRIDREY, agrégé, chargé d'un cours de Droit romain.

NOGARO, agrégé, chargé d'un cours d'Economie politique.

ROCHETTE, secrétaire.

GLAIZE, professeur honoraire.

MEMBRES DU JURY

MM. RIST, *Président.*

BARTHÉLEMY, NOGARO, } *Assesseurs.*

La Faculté n'entend donner aucune approbation ni improbation aux opinions émises dans les thèses : ces opinions doivent être considérées comme propres à leurs auteurs.

Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41534907_0046

AVANT-PROPOS

Au seuil de cette étude, nous ne pouvons nous soustraire à un devoir, dont il nous est d'ailleurs particulièrement doux de nous acquitter.

Nos remerciements vont tout d'abord à notre éminent président de thèse qui eut l'idée première de ce sujet et nous le suggéra.

Mais, pour mener ce travail à bonne fin, il fallait puiser les renseignements précis et indispensables au pays même de la bonneterie de soie.

Ces recherches nous ont été singulièrement facilitées par plusieurs chefs d'industrie de la région qui se sont mis gracieusement à notre disposition.

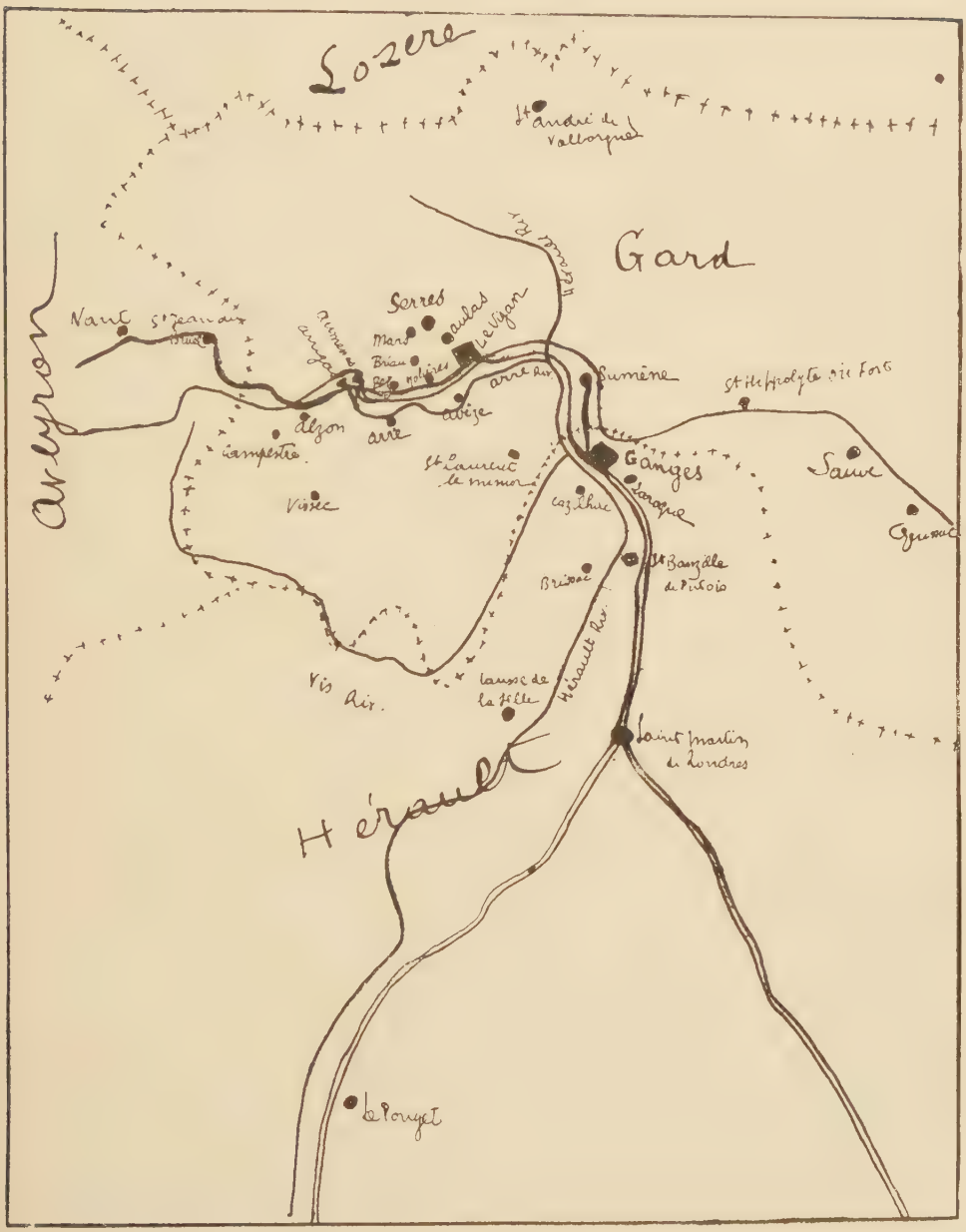
Quant aux ouvriers à domicile de la bonneterie de soie, qui sont la partie vivante de ce travail, leur concours ne nous a point fait défaut. On

pourra se rendre compte par la suite qu'ils furent les auxiliaires indispensables de cette étude à laquelle ils donnent son modeste relief.

Aux uns et aux autres nous exprimons toute notre gratitude.

CARTE

de la région bonnetière du Vigan et de Ganges



ÉTUDE

SUR LE

TRAVAIL A DOMICILE

DANS LA BONNETERIE DE SOIE DES CÉVENNES

(RÉGIONS DU VIGAN ET DE GANGES)

INTRODUCTION

I. — Objet de l'Etude

Avant d'entrer dans le vif d'une étude aussi intéressante que celle du travail à domicile, nous croyons indispensable à la compréhension du sujet, d'indiquer ce que l'on entend par travail à domicile, d'en donner une notion exacte, de façon à nous rendre compte, comment et dans quelle mesure existe, dans notre région, cette forme d'organisation du travail.

Nous délimiterons ensuite le cercle de nos investigations : les régions du Vigan et de Ganges.

Pour se faire une idée exacte de ce qu'est le travail à domicile, au vrai sens du mot, tel que l'entendent tous les enquêteurs officiels ou particuliers qui ont écrit sur ce sujet, il faut différencier cette forme de production des deux modes d'organisation du travail, qui, historiquement, ont précédé et suivi la période de la production à domicile : le métier indépendant et l'usine moderne.

Tandis que l'artisan ou petit patron se trouve en rapport, sans intermédiaire aucun, avec le consommateur de ses produits (tel le cordonnier de quartier, le tailleur), l'ouvrier à domicile, dont les produits s'écoulent dans de lointaines contrées, n'est en relations qu'avec un entrepreneur, dont la fonction est avant tout commerciale, parfois même avec un sous-entrepreneur, qui est son patron.

L'artisan se dépouille lui-même de son produit, parce qu'il en est propriétaire. Et il en est propriétaire, parce qu'il a acheté lui-même la matière première qu'il a façonnée ensuite. Au contraire, l'ouvrier à domicile n'est à aucun moment propriétaire de l'objet qu'il produit. Il ne fournit, en effet, que son travail.

La matière première toujours, l'outil bien souvent, lui sont fournis par le patron. Et il en

découle comme conséquence, qu'à la différence de l'artisan indépendant, qui touchait le produit intégral, résultant des conditions plus ou moins avantageuses de la vente de ses produits, l'ouvrier en chambre a simplement droit au paiement du salaire convenu, et, si élevé que soit le gain réalisé par l'intermédiaire entre le producteur et le consommateur, il n'a plus rien à espérer d'un contrat auquel il est resté complètement étranger.

Et si nous comparons maintenant l'ouvrier à domicile à l'ouvrier de la fabrique moderne, qui travaille sous l'œil et la direction de son maître, nous voyons que, à la différence du premier qui travaille dans un local se confondant avec son habitation, le second travaille dans un atelier où il se rend à des heures fixes, et où il retrouve d'autres ouvriers, comme lui groupés autour de patrons et de contremaîtres. Le premier est maître de son temps, le second est soumis à un règlement, une discipline parfois gênante.

C'est bien encore le système de la fabrique que ce travail clandestin, ce travail de la famille groupée autour de son chef. Au lieu d'un seul atelier qui est soumis à une même direction, c'est une série d'ateliers, distincts les uns des autres et disséminés à la ville ou à la campagne. Aussi, Le Play, qui a beaucoup étudié la question du travail en chambre, appelle cette forme d'organisation du travail « la fabrique collective ». Nous

emploierons indistinctement les expressions de travail à domicile ou en chambre, fabrique collective, ou manufacture à domicile. Peu importe, puisque c'est toujours la production par un ouvrier travaillant seul ou avec d'autres membres de sa famille, dans son logis, sur la commande d'industriels, de commerçants ou d'entrepreneurs, et avec des matières premières qui lui sont fournies par cet intermédiaire (1).

La région sur laquelle portent nos observations comprend un territoire assez étendu. Nous trouvons, en effet, des personnes employées au travaux de bonneterie de soie, des brodeuses et des couseuses du côté de Nant et Saint-Jean-du-Bruel, aux confins du Gard et de l'Aveyron, et aussi à Saint-Bauzille-de-Putois et Saint-Martin-de-Londres, dans l'Hérault. Mais là, ces ouvrières sont dispersées ; elles sont même assez rares. Ce sont les points extrêmes où nos industriels font travailler. Les deux véritables centres de la bonneterie de soie à domicile sont Ganges et le Vigan, et plus particulièrement la banlieue de ces deux petites villes. Nous avons concentré nos observa-

---

(1) Notons que la loi française désigne sous le nom d'ateliers de famille ces foyers de production à domicile. Nous emploierons aussi cette expression, mais le terme d'atelier n'implique en aucune façon la présence dans la famille d'ouvriers étrangers.

tions sur les localités environnant immédiatement Ganges et le Vigan, car c'est là que se trouvent les vrais bonnetiers à domicile, les villages plus éloignés employant surtout une main-d'œuvre féminine, pour la broderie et la couture.

Nous ne parlons que de la bonneterie de soie à domicile, puisque la bonneterie de coton et de fil a disparu aujourd'hui dans cette région, du moins la bonneterie de coton et de fil à domicile. On trouve cependant un certain nombre de femmes couseuses et remailleuses dans la région d'Arre et Bez. Elles sont employées par les usines d'Arre et de Bez, qui joignent la production d'articles en coton et fil à la production d'articles de soie.

On trouverait encore des femmes tricotant et faisant des bas ordinaires et grossiers, mais c'est directement pour une clientèle de quartier, et nous n'avons pas à nous occuper de ce mode de production.

Un centre assez important pour la bonneterie commune fabriquée à domicile pourrait retenir l'attention : c'est le centre de Saint-Hippolyte-du-Fort, Sauve et Quissac (1). Mais, à dessein, nous

---

(1) Ces localités sont situées dans l'arrondissement du Vigan, mais sont éloignées du chef-lieu d'arrondissement d'environ 40 kilomètres. La bonneterie de soie y est totalement inconnue, bien que jadis, si l'on en croit de fort vieux documents, elle ait prospéré à Saint-Hippolyte. On y tra-

avons négligé cette région, estimant que la région du Vigan, d'Arre et de Ganges était un champ d'expérienee et d'observation d'un caractère tout spécial et méritait une étude absolument à part.

II. — Evolution de l'industrie de la bonneterie en général, et de la bonneterie dans les Cévennes.

Ayant ainsi défini le travail à domicile, et délimité notre champ d'observation, il est tout naturel de se demander par quelles phases a passé l'industrie de la bonneterie en général et de jeter un peu de clarté sur ses origines dans notre région. On verra ainsi en même temps comment la technique et l'outillage d'une industrie influent directement sur son organisation économique et commerciale et sur l'organisation du travail.

L'homme, au début, a dû pourvoir au besoin du vêtement, il s'est contenté pour cela de couper lui-même des morceaux de peaux de bêtes ; puis, plus tard, avec les progrès de la civilisation, il s'est

---

vaille aujourd'hui principalement la laine, et les conditions de travail ne sont plus du tout les mêmes que dans la région de Ganges, du Vigan et d'Arre, pays d'ailleurs bien différent comme terrain et comme culture, et qui semble s'être spécialisé dans la bonneterie de soie.

couvert de morceaux de drap et de vêtements tricotés à l'aide d'aiguilles en bois ou en fer. On peut donc dire que l'art du tricot remonte assez haut.

Les fouilles de Dair el Dyck ont, en effet, exhumé une chaussette d'enfant en laine jaune, avec pied séparé de la jambe par une raie bleue, et un bonnet d'enfant orné d'une croix sur le côté. C'est donc là une preuve que les femmes du III^e^ siècle savaient manier l'aiguille aussi bien que beaucoup de nos contemporaines. Jusqu'au début du XVII^e^ siècle, le bonnetier s'est servi de ces aiguilles rudimentaires et, chose curieuse, la bonneterie comprenait exclusivement des bonnets ; le bas n'était pas connu.

On peut dire qu'à cette période d'outillage primitif correspond une forme d'organisation du travail primitive aussi. La bonneterie se fait à domicile, d'abord pour la consommation de la famille : c'est la période de l'industrie domestique ; et plus tard, avec l'extension des besoins du public, avec le désir aussi du travailleur de jouir de plus de bien-être, la bonneterie a été exploitée par l'artisan indépendant produisant pour les besoins de la ville et des environs. L'artisan ne produit plus la matière première, il l'achète ; il ne produit plus pour lui-même ou sa famille, il travaille en vue de la vente au public. C'est la période du métier indépendant et autonome.

Ce passage d'une forme d'organisation du tra-

vail à une autre est facilitée par une transformation dans l'outillage. Aux aiguilles en fer ou en bois succède le métier à tricoter, le métier à bas qui produit beaucoup plus vite.

D'une manière générale, on peut dire que jusque la Révolution, qui marque la fin du régime corporatif, l'industrie de la bonneterie est organisée désormais, depuis l'apparition du métier, sous la forme de petits ateliers patronaux.

Cependant la bonneterie à la main a subsisté concurremment avec le métier ; les règlements la protègent même, et elle est organisée en fabrique collective. De même, maîtres et compagnons qui forment l'atelier ne font pas tout le travail. Il doit exister des ouvrières à domicile : peigneuses, cardeuses, fileuses, occupées aux travaux préliminaires. C'est du moins ce qui existe pour la bonneterie belge, et il est bien probable que le développement de la bonneterie en France s'est produit dans le même sens, la législation et l'état de l'industrie étant à peu près les mêmes.

La période où la bonneterie au métier est organisée sous la forme de petits ateliers est une période de sévère réglementation. Dès l'apparition du métier à bas, en effet, c'est-à-dire vers le milieu du XVII[e] siècle, en France, les règlements viennent entraver la liberté du commerce et de l'industrie. Au début, les métiers devaient servir exclusivement à la fabrication des bas de soie.

Mais, en 1684 (1), un arrêt du Conseil autorise l'emploi, pour les maîtres faiseurs de bas, de la laine, du fil, du coton, à condition que la moitié au moins des métiers possédés par le maître soit employés à produire des articles de soie, sous peine de sanctions sévères. Et encore, toutes les villes n'avaient pas le privilège de fabriquer des bas au métier. Un règlement de 1700 nous intéresse particulièrement, parce que, parmi les villes privilégiées, c'est-à-dire autorisées à fabriquer le bas au métier, figurent deux cités languedociennes : Toulouse et Uzès. La fabrication du bas au métier commence à prendre pied dans le Languedoc.

Elle existait d'ailleurs avant, dans notre contrée des Cévennes, puisqu'un auteur local, qui a écrit sur la matière vers 1819, nous dit que « la fabrique de bas et de bonnets de laine était en activité au Vigan et dans la contrée en 1860 ; on ne tarda pas à en travailler en coton, et ce fut le nommé Fleschière, originaire de Saint-Laurent-

---

(1) Les renseignements historiques que nous donnons dans le cours de cette étude sont puisés dans un article de M. de Saporta, paru dans la *Revue des Deux Mondes*, du 1er février 1900, dans le Rapport général et administratif de M. Alfred Picard sur l'Exposition de 1900 (Rapports sur les industries du vêtement à l'Exposition de 1900, groupe XIII, II, classes 85 et 86), et dans le volume VII des « Industries à domicile en Belgique », Bruxelles, 1905.

le-Minier, qui fit la première paire de bas soie qui fut fabriquée au Vigan : les apprentis qu'il forma firent prospérer cette nouvelle branche du commerce, et alors celui de nos bas et bonnets de laine éprouva une diminution sensible.

» Notre bonneterie, continue-t-il, prit bientôt faveur... et ne tarda pas à parvenir à l'état florissant où elle était au moment de la Révolution : 356 métiers à bas de coton en fabriquaient annuellement 18.000 douzaines de paires... » Et voici qui est particulièrement intéressant : « 570 ouvriers, dit-il, travaillaient dans le canton, fournissant annuellement 12.000 douzaines de paires de bas de soie, qui suffisaient à peine aux demandes de l'Espagne, des Indes espagnoles, de l'Italie et de l'Allemagne » (1).

Cet auteur oublie de signaler que la révocation de l'Edit de Nantes, en 1685, en ouvrant une ère de persécution, eut comme conséquence l'émigration de familles protestantes des Cévennes qui furent porter ailleurs, en Saxe notamment, l'industrie du bas au métier.

Cependant, la bonneterie au métier prend de plus en plus d'extension en France, au début du XVIII[e] siècle. Le gouvernement, à cette époque,

(1) Topographie statistique et médicale de la ville et du canton du Vigan, par le docteur F. A. Rouger, 1819.

encourageait l'industrie, et, de 1720 à 1740, l'arrêt qui n'avait autorisé la fabrication des bas que dans quelques villes tombe en désuétude : Marseille, Montpellier et Nîmes, pour le Midi, manufacturent le bas de soie. Et enfin, en 1739, la circulation des métiers, interdite avant, sous peine de sanctions sévères, fut permise dans le royaume au prix, il est vrai, de certaines formalités. Ainsi, peu à peu, la diffusion des principes de liberté, en matière économique, et aussi la force des choses, poussent au développement de la bonneterie dans tout le pays. La bonneterie de soie, d'abord concentrée à Paris, par la création, en 1656, de la manufacture du Bois de Boulogne, s'implante d'une façon définitive dans le Languedoc, et les Cévennes en particulier, où la filature de soie prospère et où elle trouvera à des conditions plus satisfaisantes sa matière première. D'ailleurs, qu'y a-t-il d'étonnant à ce que ce pays soit un des premiers à bénéficier du nouveau métier, lorsque l'histoire nous apprend que c'est un Nîmois, Jean Hindret, qui introduisit en France le métier à bas? Il est tout naturel que les compatriotes de ce Nîmois aient profité de son talent et de son audace.

Mais, en même temps que les métiers circulent librement dans le royaume, l'organisation du travail tend à se modifier.

Un intermédiaire a surgi entre l'artisan et le

consommateur. Il a d'abord acheté au petit patron ses produits de bonneterie, pour les exporter ensuite, car le marché s'est étendu. Non content de monopoliser la vente des produits en vue de l'exportation dans des contrées inconnues, il va plus loin : il aura désormais chez lui quelques métiers, mais en dehors de son atelier restreint, une multitude d'hommes, de femmes et d'enfants, sur des métiers leur appartenant, ou loués par l'entrepreneur, vont travailler les matières premières que celui-ci leur fournira. Etrangers à la vente de leurs produits, ces ouvriers, réduits au rôle de façonniers, travaillent pour le compte d'un capitaliste, et ont droit seulement au paiement d'un salaire débattu à l'avance.

Notre région voit ainsi se fonder, vers la fin du XVIII[e] siècle, deux maisons de bonneterie qui acquerront une grande importante un siècle plus tard : l'une de ces maisons, la plus ancienne, remonte à 1740. C'est aujourd'hui l'importante fabrique de bonneterie d'Arre. L'autre, qui a son origine en 1780, est la principale maison de bonneterie de Ganges.

Le régime de la fabrique collective est dans son épanouissement en France, comme dans nos Cévennes : les ouvriers travaillent chez eux et produisent des articles de coton, de fil et de soie. L'industrie de la bonneterie de soie surtout va prospérer. Et, mieux que personne, le paysan cévenol

est à même de la faire prospérer, car infatigable, rompu au travail, intelligent, laborieux et économe, il sent le besoin de joindre aux occupations agricoles un travail industriel qui lui permette de vivre. Il va s'attacher au métier et à sa terre, et fonder ainsi une race d'habiles ouvriers.

Ainsi, à la veille de la Révolution, la fabrication des bas de soie était très prospère à Ganges et dans toute la région. L'organisation du travail est la manufacture à domicile, et elle durera longtemps encore.

L'enquête récente de l'office du travail belge sur les industries à domicile nous apprend que, comme en France, la bonneterie se fait à domicile, sous le régime de la fabrique collective, au début du XIX[e] siècle, et que la bonneterie se fasse à la main ou au métier.

L'ouvrier bonnetier belge forme un type social à part que nous retrouverons plus loin, en le comparant au faiseur de bas des Cévennes.

A mesure que la bonneterie au métier se développe en France, les fabricants, afin d'éviter les charges des grands ateliers, placent les métiers au domicile des ouvriers. De même, ceux-ci parviennent souvent à ramasser quelques économies et font l'achat d'un ou plusieurs métiers. Aussi, la fabrique collective se développe et s'étend dans la bonneterie et, jusque vers 1850, le métier français ne subissant que des perfectionnements de détail,

elle est le mode d'organisation du travail le plus répandu dans cette branche d'industrie.

Mais voici que, vers 1850-1860, la révolution industrielle, qui avait, depuis longtemps déjà, bouleversé d'autres industries, se produit dans la bonneterie. L'emploi de la vapeur pour actionner les métiers commence à se généraliser.

En même temps, de nouveaux métiers, comme le métier hollandais ou Paget vers 1860, puis le métier Cotton vers 1880, viennent révolutionner la bonneterie.

C'est d'abord dans la bonneterie de coton que se font sentir les effets de cette révolution dans l'outillage. La production à domicile disparaît de plus en plus et on assiste à la concentration des ouvriers en de vastes fabriques : l'ouvrier quitte son logis, délogé par la concurrence de l'usine, et va travailler sous l'œil du maître.

L'outillage se perfectionne moins rapidement dans la bonneterie de laine et dans la bonneterie de soie.

Dans la bonneterie de soie en particulier, qui semble avoir choisi nos pays comme lieu de prédilection, le travail est tellement délicat que les patrons préfèrent employer une main-d'œuvre experte à domicile.

C'est la manufacture d'Arre qui, la première dans les Cévennes, commence, vers 1850, à intro-

duire des métiers mécaniques, d'abord pour la fabrication des bas de coton et de fil.

Et, à partir de ce moment, la bonneterie de coton et de fil que produisaient nos paysans dans leurs campagnes, sur leurs vieux métiers, commence à décroître pour disparaître bientôt complètement.

En même temps qu'ils produisaient des articles de coton et de fil, nos bonnetiers à domicile fabriquaient aussi beaucoup de bas de soie. Et, du jour où ils abandonnent l'article coton et fil, ils s'adonnent exclusivement à la bonneterie de soie, où les perfectionnements de l'outillage sont plus lents. C'est d'abord dans la fabrication des bas de soie unis qu'ils se spécialisent.

Mais voici que l'outillage mécanique s'attaque lui aussi à la bonneterie de soie: l'importante manufacture d'Arre introduit dans la région les métiers mécaniques : les métiers Paget et ensuite plus tard, vers 1880, les métiers Cotton à grand rendement, à 6, 8, 10 têtes, qui jettent sur le marché une quantité considérable d'articles de soie. En même temps, vers 1880 aussi, la principale maison de bonneterie de soie de Ganges introduit le métier mécanique dit hollandais, pour la fabrication du bas de soie.

Le travail à domicile diminue par suite de la concurrence de l'usine, mais sa force de résistance est grande : c'est ainsi que le bonnetier en chambre, qui ne produit guère aujourd'hui de bas

de soie unis, transporte la lutte sur un autre terrain. Il entreprend sur son vieux métier le bas de soie fantaisie, c'est-à-dire le bas de soie à jours, pour lequel l'usine n'est outillée qu'imparfaitement. Mais, là encore, le métier mécanique vient le concurrencer. A Ganges et à Arre, à Arre en particulier, on produit à l'heure actuelle une grande quantité de bas de soie à jours sur des métiers à plusieurs têtes, et le travail du bonnetier à domicile se ressent beaucoup de ces perfectionnements.

Cependant, il ne disparaît pas et, aujourd'hui, il consiste surtout dans la production de beaux articles, à jours variés et compliqués, véritable travail d'artiste toujours apprécié, occupant encore un personnel masculin et féminin assez considérable.

Nous allons nous rendre compte par la suite de son importance. Mais, d'ores et déjà, on peut dire que la bonneterie de soie occupe à domicile un personnel masculin et féminin aussi considérable qu'en fabrique, et ce n'est pas peu dire.

PREMIÈRE PARTIE

ORGANISATION COMMERCIALE DE L'INDUSTRIE

CHAPITRE PREMIER

Notions générales : la bonneterie en général. La bonneterie de soie. Le bas de soie.

La bonneterie en général comprend aujourd'hui les bas et les chaussettes, l'article type, en toute matière, soie, coton, laine ou fil, et ensuite les caleçons, gilets, chemises de tricot, cache-corsets, gants, châles, etc... Il était un temps, au début de son histoire, où la bonneterie ne comprenait que la fabrication du légendaire bonnet de coton, mais la vogue du bonnet passa rapidement, et fut rem-

placée par la vogue des bas aux XVII[e] et XVIII[e] siècles.

Aujourd'hui, à en juger par les rayons des grands magasins, l'industrie de la bonneterie a pris une extension considérable. On fabrique surtout des articles de coton — la France en exporte beaucoup, 2.353.300 kgr. en 1907 (1) — et de laine. Les chiffres de l'exportation de la bonneterie de soie sont loin d'être aussi élevés.

Cela tient à ce que la bonneterie de soie pèse beaucoup moins, et il vaudrait mieux en apprécier le commerce d'exportation, en valeur. En 1905, nous exportions 6.800 kilogr. d'objets de bonneterie de soie contre 15.200 en 1906, pour tomber à 9.200 en 1907 (2). Ces chiffres ne peuvent donner une idée exacte de notre commerce d'exportation de soie, car on ne tient pas compte des déclarations erronées du commerce et des envois en colis postaux. Or le rapporteur pour la bonneterie à l'Exposition de 1900, M. Mortier, estime que les expéditions de bonneterie de soie fine, à destination d'Europe, dépassaient, en 1903, 10.000 kilogr. et 1.000.000 de francs de valeur (3).

---

(1) *Annales du commerce extérieur*, année 1907, parues en 1908.

(2) *Annales du commerce extérieur*, années 1905-06-07, parues en 1906-07-08.

(3) *L'Economiste français*, 1905.

Si l'on apprécie la production française annuelle de bonneterie, en valeur, on obtient pour 1904 un chiffre de 150.000.000 de francs. La bonneterie de coton produit 85.000.000, celle de laine 55.000.000 et celle de soie 10.000.000 (1).

Et, si l'on songe que la région du Midi est la région française qui produit le plus de bonneterie de soie fine, on voit tout de suite l'importance de cette industrie dans la région.

La bonneterie de soie comprend elle aussi des articles très variés : bas et chaussettes principalement, et aussi maillots, gilets, etc... La statistique française du commerce extérieur classe les articles de bonneterie de soie sous quatre titres ou rubriques : ganterie, tissus, autres objets, objets brodés.

Nous ne voulons pas ici expliquer la fabrication des articles de bonneterie de soie, qu'il nous suffise de dire que ces articles, comme toute la bonneterie d'ailleurs, consistent en des tissus à mailles, issus du point de tricot, et le tissu tricoté, dit M. Mortier, «a pour caractéristique d'être produit par l'enchevêtrement de boucles ou de mailles, pouvant glisser les unes sur les autres, et à la formation desquels un seul et même fil suffit; grâce à cette mobilité relative de ses élé-

(1) *L'Economiste français,* 1905.

ments constitutifs, le tissu tricoté est élastique dans tous ses sens ».

Nous devons enfin, au seuil de cette étude, signaler ce qui nous a frappé nous-même. C'est que les régions de Ganges et du Vigan fabriquent exclusivement le bas et la chaussette de soie, et pas du tout le maillot, ou un autre article. Il y a quelques années il y avait un peu de ganterie, de même on faisait la manchette pour dames, et encore aujourd'hui il serait possible de faire des maillots sur les métiers français ou autres, soit à l'usine, soit à domicile.

Néanmoins, nous le répétons, c'est la chaussette, et surtout le bas de soie, qui domine, qui est même la seule fabrication de bonneterie de soie.

C'est qu'en effet, la réputation de notre région est faite à ce point de vue, et nous savons déjà qu'elle remonte loin : Ganges et le Vigan sont les centres les plus anciens de la fabrication du bas de soie dans le Midi.

Cet article était très à la mode aux XVII^e^ et XVIII^e^ siècles. Et cette vogue du bas de soie, qui fait la richesse de nos Cévennes jusqu'à la Restauration, vient incontestablement du goût du luxe très prononcé à cette époque, et surtout de l'usage de la culotte courte chez les hommes, accompagnée du bas de soie, avec souliers découverts. La classe riche et même la petite bourgeoisie sont très coquettes au XVII^e^ siècle. La femme surtout

est coquette, et malgré que la robe se porte longue, elle se chausse toujours de bas de soie de nuances variées.

Lorsque au XVIII[e] siècle la mode change et oblige la femme élégante à porter la robe courte, on fait alors pour ces coquettes des bas de soie extrêmement fins souvent brodés d'or ou d'argent.

Cette industrie subit une crise lors de la tourmente révolutionnaire, mais les splendeurs de l'époque impériale et la Restauration de l'ancienne monarchie la favorisent une fois de plus. Ganges produit à cette époque 30.000 paires par an de bas de soie, dont le prix moyen est de 7 fr. la paire, les extra fins se payant 12, 15, 20 fr. et plus ; et tout cela s'exporte en Allemagne, en Italie, en Amérique et en Russie.

Mais, à cette même époque, l'usage du pantalon long commence à se généraliser, et la bonneterie de soie, dès lors, se restreint de plus en plus. Aujourd'hui on tisse encore dans la région des bas noirs destinés à accompagner la culotte courte, des bas de soie blancs pour recouvrir les mollets des domestiques en grande livrée, mais beaucoup moins qu'autrefois. On produit en particulier l'article moyen à 5 francs la paire, que fabrique l'usine, et l'article de haut luxe porté surtout par la femme élégante ou des personnages de marque, article très fin, ajouré, brodé, que fabrique le bonnetier dans son logis.

CHAPITRE II

La production à domicile. — L'outillage

Nous venons de dire, de la région que nous étudions, qu'elle fabriquait surtout le bas et la chaussette de soie. Mais comme la matière première ou le bas n'arrive au logis du bonnetier que par l'intermédiaire de la maison de bonneterie, il est intéressant de connaître ce qui se fait en fabrique.

En fabrique, d'abord, on produit la chaussette de soie. Elle ne va au logis de l'ouvrier que pour subir une opération de finissage : couture ou broderie.

On tissait avant, et on pourrait tisser encore de belles chaussettes en soie très fines, sur des métiers français à domicile, mais ce travail n'existe plus. De même, l'usine produit aujourd'hui presque exclusivement le bas de soie uni.

Les métiers mécaniques de la fabrique jettent encore sur le marché une certaine quantité de bas de soie ajourés.

Ajoutons enfin que les maisons de bonneterie de la région commencent à se pourvoir de petites machines pour coudre les bas et les chaussettes.

Mais alors, que reste-il donc pour le travail en chambre ?

Il lui revient la production d'une quantité considérable encore, mais qui diminue chaque jour, de bas de soie unis, noirs ou blancs généralement, excessivement fins, infiniment légers, sans aucun défaut, et que le bonnetier tisse sur des métiers que l'usine ne possède pas, pour des raisons que nous examinerons plus loin.

Nos bonnetiers reçoivent encore des fabricants les bas fabriqués jusqu'aux entrées, c'est-à-dire jusqu'au milieu du mollet à peu près, et ils doivent exécuter sur leurs métiers un travail spécial, le travail de l'ajour. Ce travail consiste à continuer le bas, et en même temps à y pratiquer des jours, qui peuvent affecter une forme spéciale ou représenter un sujet, un objet. C'est ainsi que plusieurs ouvriers jouristes nous ont montré des bas sur lesquels ils pratiquaient des dessins sous forme d'ajour. C'était tantôt une lyre, tantôt une grappe de raisins, tantôt un vase de fleurs ; souvent c'est un dessin qu'ils reçoivent de la maison qui fait la commande ; souvent aussi le fabricant laisse à ses ouvriers, qu'il connaît bien et qu'il sait très habiles, toute liberté pour créer des dessins.

L'ouvrier jouriste donne ainsi libre cours à son imagination et arrive à produire de véritables œuvres d'art, chefs-d'œuvre de patience et d'habileté professionnelle.

Notons que les ouvriers jouristes obtiennent tous ces dessins au moyen de ce qu'ils appellent une « planche à canons », petite planchette semblable à une règle plate, assez épaisse et dans laquelle sont encadrées de petites aiguilles ou poinçons qui sortent et rentrent au gré de l'ouvrier. Ces planches à canons ont remplacé le poinçon que l'ouvrier bonnetier tenait à la main et qui lui permettait de faire les jours.

Les jouristes reçoivent encore des commandes de bas entièrement à jour. Ce travail est évidemment plus long que dans un bas fabriqué jusqu'aux entrées, aussi est-il mieux payé. C'est, d'ailleurs, un travail très délicat.

Les ouvriers occupés au travail de l'ajour doivent rendre le bas au fabricant après avoir fait eux-mêmes le talon sur leurs métiers, et souvent même la semelle, de sorte qu'il ne reste que la pointe.

Un autre genre de travail se fait encore à domicile : c'est le travail de la couture et de la broderie. La couture consiste à réunir les deux côtés opposés du bas, que les métiers livrent à la couseuse sous la forme d'une large bande plate.

Il y a aussi le nouage qui consiste à rassembler les deux moitiés des talons et à ajuster les pointes. La broderie enfin est un ornement indispensable aux bas de soie sortis, soit de l'usine, soit du logis des bonnetiers à domicile : les bas de

soie et les chaussettes de soie ordinaires sont ornés sur le côté d'une simple baguette; c'est la broderie la plus commune. Mais les bas de soie unis fins sont souvent agrémentés d'une riche broderie. Et ici, comme pour le travail de l'ajour, il arrive que le fabricant laisse à l'ouvrière chargée de ce travail, et qu'on appelle alors « échantillonneuse », toute liberté pour créer un dessin, et le reproduire sous forme de broderie. Il s'est ainsi formé de véritables artistes brodeuses et c'est elles qui gagnent les salaires élevés.

Nous devons nous résumer et constater que dans la bonneterie de soie de notre région certaines opérations se font en même temps en fabrique et à domicile — exemple le bas de soie uni et à jour, et la couture — mais d'autres, à cause de la richesse et de la variété du travail, se font exclusivement à domicile : ce sont les ajours riches et compliqués que l'usine n'a pas encore entrepris ou qu'elle commence à imiter. Ce sont les bas de soie unis, fins comme une pelure d'oignon, pour la fabrication desquels il existe peu de métiers. C'est enfin le travail de la broderie ordinaire et supérieure, qui se fait exclusivement à domicile et à la main, parce qu'il n'y a dans la région aucun métier à broderie.

Nous devons remarquer en outre que chaque genre de travail occupe à domicile un personnel spécial : c'est toujours l'homme qui travaille au

métier de famille. C'est lui qui tisse les bas unis très fins. C'est lui qui s'est spécialisé dans le travail de l'ajour. Cependant la femme monte parfois sur le métier, mais c'est rare et simplement pour faire les talons.

Elle préfère, la femme, les travaux moins absorbants et de moindre haleine, que sont les travaux de couture et de broderie, et c'est dans ceux-là qu'elle se spécialise.

Il arrive ainsi, chacun ayant son travail bien délimité, que l'ouvrier bonnetier, ou l'ouvrière en bonneterie, acquiert une grande habileté et une grande dextérité. C'est excellent, car l'ouvrier produit beaucoup plus et très bien, et les salaires s'en ressentent sensiblement.

Nos renseignements sur le genre de travail exécuté à domicile seraient incomplets si nous ne disions quelques mots de l'outillage qui permet la fabrication d'articles si riches et si appréciés.

Nous ne dirons rien pour le moment de l'outillage perfectionné de la fabrique. Nous nous rendrons compte de sa puissance, en étudiant les progrès du machinisme et la crise du travail à domicile. Et nous constatons tout de suite que l'humble atelier de famille emploie toujours le même métier : le petit métier français. Il existe quelques métiers mécaniques à domicile, mais c'est excessivement rare, et d'ailleurs ces métiers, quoique aptes à marcher au moteur, sont

toujours actionnés par les bras de l'ouvrier bonnetier. Dès lors, on peut avancer ce que nous disions quelques lignes plus haut : c'est qu'invariablement on rencontre dans les demeures de nos faiseurs de bas, le vieux métier de nos pères, le petit métier français. Ce métier a pu subi quelques légers perfectionnements de détail, comme l'adjonction de la « planche à canons » ; mais, dans son ensemble, c'est le métier à bas du XVII[e] siècle, et qui nous vient fort probablement d'Angleterre.

Les données de l'histoire, en effet, sont aujourd'hui à peu près certaines sur les origines du métier à faire le bas. C'est à la fin du XVI[e] siècle qu'en remonte l'invention, et elle est due à un Anglais, William Lee, qui aurait construit le premier métier à bas, en 1589, à Calverton, localité située au nord-est de Nottingham. Ce premier métier fut construit entièrement en bois, et c'était une merveille d'ingéniosité mécanique (1).

Comment fut-il introduit ou connu en France, à cette époque d'entraves de toutes sortes à la liberté du commerce et de l'industrie? La législa-

---

(1) Une légende sur les origines du métier à bas en attribue l'invention à un Français, un bas normand qui, découragé par l'opposition des syndics bonnetiers, vend à vil prix son invention à l'Angleterre et meurt ruiné.

tion anglaise punissait de mort, à ce moment-là, tout individu qui transportait un métier d'Angleterre dans un autre pays. Comment dès lors s'explique son apparition en France dans le courant du XVII[e] siècle? Une version voudrait que le premier ministre d'Henri IV, Sully, ait sollicité l'inventeur anglais de venir s'installer en France.

Mais il est plus probable que c'est le nommé Jean Hindret, un Nîmois, mercier de profession, qui, sur les encouragements de Colbert, passa la Manche et s'en fut acheter, au nom du gouvernement français, les dessins du métier; Voltaire semble l'insinuer lorsqu'il écrit, dans le Siècle de Louis XIV, que le « ministère acheta, en Angleterre, le secret de cette machine ingénieuse qui produit le bas dix fois plus vite que l'aiguille ».

Hindret, simple marchand, sans grande instruction, rentré en France, ses croquis furent réunis, remis au net, et soumis au conseil du roi. Un abbé de l'époque, Michel de Marolles, les recueillit dans un album, et en 1667 il cédait au roi ce précieux recueil qui figure à la bibliothèque nationale. Cet album contient les dessins remarquablement précis et exacts de la machine à faire le bas, trop précis et trop exacts pour que ce ne soit pas une reproduction officielle des dessins recueillis par Hindret, à l'instigation de Colbert. A la fin de cet album figure une représentation du Château de Madrid, au Bois de Boulogne, la pre-

mière manufacture de bas au métier autorisée par le roi.

Il est donc certain que la première manufacture de bas au métier a été fondée en France, avant 1667, date à laquelle l'abbé de Marolles en parle comme d'une affaire déjà lancée. On fait remonter l'existence de cette manufacture à l'année 1656.

Le précieux métier à faire le bas, qu'on appelle désormais métier français, est extrêmement compliqué. Le mécanisme n'a guère changé depuis le XVII^e^ et le XVIII^e^ siècle, mais il n'est guère dans le cadre de cette étude d'entrer dans une description technique de cet ingénieux instrument. Qu'il nous suffise de dire que, d'après une lettre qu'écrivait au premier commis des finances en 1671 l'intendant du Languedoc, ce dernier disait qu'il fallait « quatre à cinq mois à un serrurier habile, pour faire un métier », et encore ce serrurier doit-il être « aidé de deux compagnons pour forger les grosses pièces, d'un platineur, d'un faiseur d'aiguilles et d'un fondeur pour faire les pièces de cuivre qui assujettissent celles de fer, d'un monteur pour appareiller et assembler les pièces et enfin d'un menuisier pour la cage, d'où il faut conclure que le plus habile serrurier ne saurait faire trois métiers dans un an ».

Les régions de Nîmes, de Ganges et du Vigan comptaient un certain nombre de monteurs. La ville de Nîmes en possédait quinze, dont le travail

consistait à arranger les pièces et à les monter après que le serrurier les avait livrées parfaites. Le montage et la mise en œuvre exigeaient encore 10 à 12 jours et se payaient 4 à 5 livres par jour. Que l'on songe enfin que cet outil comprend deux à trois mille pièces et l'on se fera une idée de son mécanisme compliqué !

Jusque bien avant dans le courant du XIX[e] siècle, on a construit de ces métiers français et les principaux centres de construction étaient pour la région : Ganges, Sauve, Saint-Hippolyte-du-Fort et Saint-André-de-Valborgne. A l'heure actuelle, on n'en construit plus, bien qu'il existe encore quelques habiles ouvriers qui soient monteurs de métiers, en même temps que faiseurs de bas.

Sans vouloir entrer dans d'autres développements, il nous faut encore ajouter que deux parties doivent être distinguées dans le vieux métier français : la cage qui comprend l'assemblage de tous les mécanismes nécessaires à la formation des mailles (aiguilles, platines, presse) et le bâti ou armature en bois ou en fonte qui supporte la cage et contient le banc sur lequel s'assied l'ouvrier. Le faiseur de bas s'aide de ses bras et aussi de ses pieds dans son travail : il travaille généralement assis.

Remarquons en terminant que les métiers français que nous trouvons dans toutes les habitations des faiseurs de bas sont à une ou deux têtes

ou fontures, c'est-à-dire qu'on peut y tisser un bas ou deux bas à la fois ; et enfin que la finesse des aiguilles varie, certains métiers ayant beaucoup plus d'aiguilles que d'autres, et faisant par conséquent des mailles plus petites, plus fines. Pour dire alors qu'une machine fait des mailles plus fines qu'une autre, en langage du métier, on dit qu'elle a un numéro de jauge plus élevé. La jauge est donc un numéro qui grossit à mesure qu'augmente la finesse du fil employé (1).

---

(1) Notons que pour fixer le numéro de jauge d'un métier les faiseurs de bas prennent une commune mesure : 81 millimètres, et calculent le nombre d'aiguilles qu'il y a entre le premier et le quatre-vingt-unième millimètre.

CHAPITRE III

Recensement des lieux de travail. — Essais de statistiques. — Centres de production en fabrique.

Nous nous sommes déjà rendus compte que l'industrie de la bonneterie de soie à domicile, dans notre région, occupait un nombre considérable de personnes. Mais nous voudrions être plus précis et renseigner d'une façon plus exacte le lecteur au moyen de quelques statistiques.

On a déjà vu que certains travaux étaient le monopole d'un sexe, on verra maintenant qu'ils sont aussi le monopole d'une région déterminée. Nous voudrions ainsi indiquer les localités où se fait la bonneterie de soie à domicile, et montrer plus spécialement le genre de travaux qui s'y exé-

cutent. Nous ajouterons quelques chiffres, en complétant cet ensemble par quelques renseignements sur les centres de production en fabrique qui distribuent de l'ouvrage autour d'eux.

Par leurs difficultés et le long apprentissage qu'ils nécessitent, les travaux du tissage des bas de soie, et les travaux encore plus minutieux de l'ajour, devaient fatalement devenir le monopole de l'homme, qui a une force de résistance plus grande que la femme ; de même, par suite du principe de la profession héréditaire dans la famille, et de l'attachement du faiseur de bas à la terre, ces travaux devaient se localiser dans une région déterminée, d'où il serait difficile de les déraciner.

Et, en effet, c'est particulièrement dans les régions immédiates de Ganges et du Vigan, que s'est localisé ce genre de travaux. Ce sera donc dans la campagne de Ganges et surtout dans celle du Vigan que se trouveront ces familles de faiseurs de bas, où la profession est héréditaire, où depuis plusieurs générations on travaille à la bonneterie.

La région de Ganges, où se rencontre le type du faiseur de bas de profession à domicile, comprend la petite ville de Ganges elle-même (1), et

(1) La petite ville de Ganges compte 4.500 habitants, est située à 18 kilomètres du Vigan et fait partie du département de l'Hérault.

ensuite Laroque, Brissac et Cazilhac, villages environnants.

Mais, à cause de la proximité de la fabrique, il est certain que dans cette région la race du bonnetier à domicile disparaît lentement.

Beaucoup de faiseurs de bas, dans ces dernières années, ont abandonné la profession. Ganges, qui pouvait compter il y a quelque huit ou dix ans une centaine de bonnetiers en chambre, en a à peine aujourd'hui 80.

Dans la campagne de Ganges, on peut évaluer le nombre des hommes travaillant sur métiers français, à une soixantaine.

La région du Vigan, où on trouve encore beaucoup de faiseurs de bas, comprend la ville elle-même (1), et les villages environnants de Serres, Bréau, Aulas, Mars, Arre et Bez.

C'est dans cette région montagneuse du Vigan, où le paysan est sobre et robuste, qu'il y a quelque cinquante ans, la majeure partie de la population s'occupait aux travaux de bonneterie de fil et de soie. La bonneterie de fil a disparu aujourd'hui, par suite de la concurrence de la machine, mais la bonneterie de soie a subsisté ; et elle vivra encore longtemps dans ce pays, car la

---

(1) Le Vigan, sous-préfecture du département du Gard, a une population de 5.000 âmes.

race du faiseur de bas, malgré les difficultés qu'elle rencontre, disparaît beaucoup moins vite qu'à la ville.

Le centre important de la région du Vigan puor la fabrication des bas de soie unis et ajourés est incontestablement le village de Serres, autour duquel rayonnent les villages de Mars, Bréau et Aulas.

Le petit village de Serres, qui compte à peine quatre cents âmes, renferme au moins 110 à 120 métiers français, pour une centaine de faiseurs de bas. C'est dire que tous les hommes, sauf les vieux, travaillent à la bonneterie de soie, et c'est plus spécialement le travail de l'ajour qu'ils exécutent.

Nous avons pu pénétrer dans certains de ces intérieurs, et souvent nous y avons vu plusieurs métiers en activité. Dans la plupart de ces habitations, toute la famille s'occupe aux travaux de bonneterie, les vieux parents, les enfants et les petits-enfants.

Le village de Serres fabrique des bas pour les maisons de Ganges principalement, et, si l'on songe que c'est Ganges qui fournit les plus beaux bas de soie, on peut donc dire que le marché français et le marché étranger reçoivent leurs plus riches articles de ce coin des Cévennes. Il est curieux et agréable à la fois de constater que le monde entier est tributaire de ce riant et petit vil-

lage perdu au milieu des châtaigniers qui s'accrochent aux pentes escarpées de la montagne. C'est lui qui possède ces excellents et modestes ouvriers qui fabriquent des bas destinés aux rois ou aux entourages de rois. Ils connaissent la réputation mondiale dont jouissent leurs produits et ils en sont fiers.

Il existait autrefois beaucoup de faiseurs de bas à Mars, à Aulas et à Bréau ; il y en a beaucoup moins aujourd'hui. De même à Arre et à Bez, où presque toute la population, il y a une trentaine d'années encore, s'occupait de travaux de bonneterie, on rencontre à peine dix ouvriers, et encore ne travaillent-ils pas d'une façon continue.

Dans le Vigan même, où battaient jadis de nombreux métiers, on trouve à peine dix faiseurs de bas de soie à domicile.

Sans trop nous éloigner de la vérité, nous pouvons donc avancer que la région du Vigan compte près de 180 faiseurs de bas.

Et, pour les régions de Ganges et du Vigan réunies, on peut dire que les fabriques de bonneterie de soie occupent environ, à l'heure actuelle, 320 à

350 bonnetiers masculins, travaillant d'une façon à peu près continue (1).

Parmi les travaux de la bonneterie de soie, il en est qui ne réclament pas une attention aussi soutenue, une tension d'esprit et des sens aussi longue que les travaux de l'ajour. Ce sont les travaux de finissage, les travaux de couture et de broderie qui sont le monopole exclusif de la femme.

Ce sont aussi des travaux faciles à apprendre et il est naturel de trouver la main-d'œuvre qui s'y emploie dans toute la région que nous étudions. Mais c'est surtout aux alentours de la fabrique de bonneterie que se groupent en grand nombre les ouvrières de la bonneterie de soie.

On trouve des femmes travaillant pour les fabriques de la région de Ganges et du Vigan, jusque dans les localités de Nant et de St-Jean-du-Bruel, au nord et à l'ouest du Vigan, et de St-Bauzille-de-Putois et de St-Martin-de-Londres, au sud de Ganges. Mais le plus grand nombre est fourni par les villages environnants Ganges et le Vigan : Cazilhac, Laroque, Brissac, le Pouget, le Causse-de-la-Selle, etc..., — Avèze, Molières, Bréau,

---

(1) Dans ces évaluations, nous croyons toujours être au-dessus de la vérité, car beaucoup de bonnetiers ne travaillent pas toute l'année. Certains vivent d'autres travaux et à l'occasion montent sur le métier.

Aulas, Mars, Serres, Arre et Bez, Alzon, Aumessas, Campestre, Vissec, etc...

Il est assez difficile d'évaluer le nombre de femmes employées aux travaux de la bonneterie à domicile, cependant certains chefs d'industrie ont bien voulu nous dire, approximativement, le chiffre d'ouvrières qu'ils occupaient hors de l'usine. On peut dès lors évaluer le nombre de ces femmes ou jeunes filles, brodeuses ou couseuses, employées par les maisons de la région, à 8 ou 900 environ (1).

Mais tout ce personnel, homme ou femme, qui reçoit de l'ouvrage pour l'exécuter chez lui, de qui le reçoit-il? N'est-il pas logique de terminer cet exposé un peu aride par l'énumération des principaux centres de production de bonneterie en fabrique. Ce sont, en effet, ces maisons qui font vivre une notable partie de nos populations rurales, et, quoiqu'il ne rentre pas dans le cadre de notre sujet d'étudier la production en fabrique, nous devons au moins faire connaître ces centres de la fabrication du bas et de la chaussette de soie, dont souvent la finesse et la beauté rivalisent à bon droit avec les articles fabriqués à domicile.

---

(1) Nous comprenons dans ce nombre les ouvrières de la bonneterie de coton et de fil fin qu'emploient les fabriques d'Arre et de Bez.

Si nous commençons par le nord de notre région, par le pays des Cévennes, nous constatons à Arre et à Bez la présence de deux importantes fabriques.

La plus ancienne, celle d'Arre, ne fait aujourd'hui exécuter à domicile que des opérations secondaires, comme la couture et la broderie. En étudiant les progrès du machinisme, cause de la crise de l'industrie de la bonneterie de soie à domicile, nous nous rendrons compte que c'est bien cette manufacture qui possède dans notre région les métiers les plus perfectionnés pour la fabrication du bas de soie uni et à jour.

La fabrique de bonneterie de Bez, de date relativement récente, abandonne elle aussi de plus en plus la production des articles à domicile, mais conserve encore hors de l'usine un personnel.

Une fabrique de bas de soie, qui en est à ses débuts, installée en plein cœur du pays des faiseurs de bas cévenols, à Aulas, emploie aussi un certain nombre d'hommes et de femmes à domicile, et se spécialise dans la production des bas de soie très riches.

La petite ville de Sumène, centre de bonneterie autrefois très important, possède aujourd'hui une petite fabrique de bonneterie de soie, qui occupe un certain nombre d'ouvriers et d'ouvrières.

Et Ganges enfin, ce vieux centre de la fabrication du bas et de la chaussette de soie, pos-

sède huit maisons de bonneterie qui n'ont pas toutes la même importance (1). Plusieurs de ces maisons sont très anciennes ; elles sont toujours restées rattachées à la production du bas de soie très fin, et richement ajouré. Aussi, ce sont ces mêmes maisons de Ganges, qui occupent le personnel le plus important à domicile, dans la campagne environnant la ville et dans la région du Vigan : le village de Serres tout entier travaille pour les maisons de Ganges.

Arre et Bez, Aulas, Sumène et Ganges sont donc les centres de la fabrication à l'usine du bas de soie. On parle cependant de la bonneterie du Vigan : on veut simplement dire que c'est la région du Vigan qui fournit la main-d'œuvre à domicile, car le Vigan ne possède aucune fabrique de bonneterie.

---

(1) Notons que les fabriques d'Aulas, Sumène, et plusieurs fabriques de Ganges emploient des métiers mécaniques, mais que ces métiers ne marchent pas au moteur. Ils sont mis en mouvement par le faiseur de bas lui-même.

CHAPITRE IV

Matière première. — Débouchés. — Aperçu des prix de quelques articles.

On emploie pour la fabrication des bas de soie des Cévennes, tantôt des soies d'Italie, d'Extrême Orient, tantôt des filés de schappe, de la bourre de soie, tantôt enfin de la soie pure du pays.

Les déchets de soie et les soies étrangères sont employées quelquefois à l'usine, mais c'est principalement avec de la soie des Cévennes que sont tissés les bas de soie qui sortent des maisons de bonneterie de la région.

Cette pure soie des Cévennes,avant d'être livrée au fabricant de bonneterie, subit une série d'opérations. Le fil de soie en effet résulte de la réunion d'un certain nombre de « brins ». Le brin lui-

même n'est que l'assemblage d'un certain nombre de « baves » ou fil primitif provenant du dévidage du cocon. Cette opération est le « doublage ». Enfin une machine spéciale imprime à ces brins réunis qui forment le fil de soie une torsion de 100 à 140 tours par mètre. Et la soie passe ensuite au décreusage où l'eau si pure de nos pays lui donne un lustre inimitable. Elle est enfin teinte, et livrée au métier à bas. Elle est alors d'un éclat incomparable, d'une finesse et d'une solidité surprenante, et c'est grâce à ces qualités qu'elle est universellement appréciée.

C'est d'abord tous les grands magasins de Paris, le Bon Marché, le Louvre, le Grand Frédéric, etc..., qui se fournissent auprès des fabricants de bonneterie des Cévennes, et aussi tous les grands magasins de nos principales villes. C'est ensuite l'étranger qui est tributaire de nos régions pour l'importation des bas de soie. Les plus beaux articles, comme les plus ordinaires, ceux qui sortent de l'usine comme ces articles de haut luxe, véritables merveilles que fabrique le bonnetier à domicile, sont exportés en Allemagne, en Angleterre, en Russie, en Italie, au Japon, etc..., et principalement en Amérique. Les cours impériales de Russie et d'Allemagne, le Vatican, se fournissent auprès des maisons de bonneterie des Cévennes. Mais c'est surtout avec l'Amérique que notre commerce d'exportation des bas et chaussettes de soie

est le plus développé (1) : les grandes dames américaines ne reculent pas devant le prix d'un objet qui leur plaît, le goût du luxe étant très répandu dans la haute société américaine.

En outre, les droits de douane qui pèsent sur l'entrée de nos marchandises en Amérique sont proportionnels, non pas à la valeur de ces marchandises, mais bien à leur poids, à leur volume. Ce système, adopté également en France, est le système des droits spécifiques ; il est plus simple que le système des droits *ad valorem*, car ce dernier donne lieu à des déclarations mensongères difficiles à réprimer. Quoi qu'il en soit, ce système des droits spécifiques pousse naturellement à l'exportation des objets de luxe réunissant une grande valeur, sous un faible volume et un poids minime.

Nous savons maintenant que les bas de soie des Cévennes s'exportent dans le monde entier, et y sont appréciés à leur juste valeur. C'est donc qu'ils approchent le plus de la perfection et qu'on en trouve difficilement de pareils. Aussi doivent-ils se payer très cher. Et, en effet, on est frappé, en

---

(1) Nous relevons dans les *Annales du commerce extérieur* que le pays où la France exporte le plus d'articles de soie est la République des Etats-Unis, soit pour 14.797.500 dollars.

étudiant cette industrie du bas de soie, des prix véritablement fantastiques de certaines paires de bas.

Il est vrai que les métiers mécaniques de l'usine, métiers Paget, métiers Cotton, jettent sur le marché des bas de soie d'apparence flatteuse aux prix bien modérés de 30, 40 et 60 francs la douzaine. Mais c'est là de la camelote. Et les véritables articles de luxe, pour la fabrication desquels il est distribué de beaux salaires aux ouvriers à domicile qui les produisent sur leurs archaïques métiers français, se paient 30, 40, 100 et 200 francs la paire. Le magasin « Au Grand Frédéric » à Paris a des articles catalogués 200 à 500 francs la paire. Ces bas de soie si chers sont de véritables merveilles, des chefs-d'œuvre incomparables de finesse, des prodiges d'ingéniosité et d'habileté professionnelle, et demandent plusieurs jours de travail à un bonnetier habile. Certains de ces bas sont si fins qu'on peut en enfiler une douzaine dans une bague. Chaque paire pèse à peine quelques grammes. Une douzaine de bas de soie numéro 44 pèse 160 grammes, la paire ne pèse donc pas seulement 14 grammes ! Ce sont là des articles qui ne sont guère courants et qui sont achetés par une clientèle bien riche. En effet, ces bas si légers perdent en solidité ce qu'ils gagnent en finesse, en souplesse, et ne peuvent guère se porter deux fois.

Les articles plus courants sont le bas de soie uni à 5 fr. la paire fabriqué à l'usine sur métier 28 fin, et pour le bas fait sur petit métier français à domicile le bas de luxe, ajouré et brodé, numéros 36, 38 et 40, vendu 25, 30 et 40 fr. la paire.

CHAPITRE V

Des raisons qui expliquent la conservation du travail à domicile dans la bonneterie de soie des Cévennes.

La manufacture à domicile, dans sa lutte contre la forme plus moderne d'organisation du travail qu'est l'usine, possède de merveilleux instruments de défense qui lui permetttent de résister à l'envahissement du machinisme.

Il est de règle, lorsqu'on parle des conditions favorables au développement, ou du moins au maintien de l'industrie à domicile, de citer au premier rang le privilège naturel dont jouit la manufacture à domicile, et qui consiste en ce qu'elle naît et vit sans aucun frais d'installation et

d'exploitation. Tandis que la production en fabrique s'alourdit des frais considérables de construction de bâtisses vastes et confortables, d'achat d'un outillage coûteux, la manufacture à domicile se suffit amplement avec quelques magasins ou bureaux, avec un outillage vieux et suranné.

Dans le système moderne de la fabrique, le patron voit encore son prix de revient s'accroître des frais d'amortissement, des frais de personnel, employés, chefs d'ateliers, contremaîtres, etc., des frais généraux de chauffage, éclairage, assurances, impôts, patentes, etc., autant de charges qui pèsent beaucoup moins lourdement sur les épaules d'un entrepreneur de fabrique collective.

Notons encore, en faveur du travail en chambre, que les frais généraux et les risques du donneur d'ouvrage sont notablement réduits, par ce fait même que l'entreprise échappe aux prescriptions légales imposées au chef d'industrie en faveur des ouvriers de fabrique.

La manufacture à domicile dispose donc d'armes redoutables, privilèges naturels et privilèges législatifs, qui peuvent entrer pour beaucoup dans son extension, ou tout au moins dans sa capacité de résistance.

Nous ne croyons pas qu'il faille tenir un grand compte, dans l'industrie de la bonneterie de soie des Cévennes, de ces deux facteurs primordiaux de la manufacture à domicile, et nous ne pensons

pas, avec ceux qui nous ont donné leur avis sur la question, que le nombre des faiseurs de bas à domicile ait augmenté dans ces dernières années, comme dans la bonneterie de l'Aube, soit par suite des pesants frais inhérents à la fabrique, soit par suite des mesures législatives qui ne s'appliquent pas au travail en chambre. Au contraire, dans les régions de Ganges, du Vigan, d'Arre et Bez, le nombre des bonnetiers à domicile diminue chaque jour.

On pourrait seulement constater, sinon un accroissement, du moins le maintien pour longtemps de la main-d'œuvre féminine occupée aux travaux de couture et de broderie dans nos campagnes. Il est, en effet, très avantageux, pour le chef d'industrie, de procéder lentement dans l'achat et l'installation de nouvelles machines qui sont destinées tôt ou tard à diminuer la quantité de travail à distribuer à domicile. Le fabricant ne supprimera pas le travail en chambre avant d'être sûr de pouvoir retirer un bénéfice du nouvel outillage, et en attendant il donnera ce travail à faire hors de l'usine. De même, cela lui évitera les frais d'installation de nouveaux bâtiments, dont il est obligé de calculer à l'avance l'amortissement, en même temps qu'il sera déchargé de la responsabilité légale qui pèserait sur lui plus lourde s'il employait un plus grand nombre d'ouvrières dans son usine.

Ecartons donc ces deux facteurs du développement de la production domiciliaire qui peuvent avoir leur importance lorsqu'on étudie une industrie qui en est à ses débuts, comme celle du vêtement, mais qui ne peuvent avoir une grande influence dans une industrie aussi vieille que la bonneterie et pour laquelle le fabricant sait tous les avantages qu'il a à retirer de sa concentration en fabrique.

Si le fabricant de bonneterie, chef d'usine, occupe un personnel à domicile pour exécuter certaines opérations, c'est que la fabrique elle-même, malgré sa puissance, malgré sa merveilleuse technique, ne peut exécuter ces mêmes opérations.

On peut dire de l'usine, même dans la bonneterie de soie à l'heure actuelle encore, qu'elle tend de préférence à absorber « la confection des marchandises de qualité moyenne », et en second lieu qu'elle manufacture surtout « le gros de l'œuvre, le corps de l'objet » (1).

Il est certain en effet que la production à domicile n'existe plus pour l'article moyen qu'a monopolisé l'usine. Celle-ci jette, en effet, sur le mar-

---

(1) Albert Aftalion. — Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'habillement, 1906, p. 105.

ché une quantité considérable de bas de soie assez bon marché, à 5 francs la paire en moyenne, d'un bel aspect et qui ont la faveur du public.

Il est vrai que les métiers mécaniques fabriquent des articles plus luxeux, mais c'est surtout l'article de qualité moyenne, de large consommation, que l'usine préfère confectionner.

Elle laisse au travail en chambre, pour des raisons que nous allons examiner, la production du bas de soie très fin, uni et à jours, qui nécessite une longue attention et pour lequel elle n'est point outillée.

L'usine ne possède point, en effet, l'outillage nécessaire à l'exécution de ce travail, pour lequel il faut de vieux métiers français, ayant comme numéro de jauge 40, 42 et même 44. Ces métiers ne peuvent marcher au moteur, et d'ailleurs il faut qu'ils soient mis en mouvement par le faiseur de bas lui-même qui dirige, plus doucement et plus sûrement, la marche du métier. La finesse du fil de soie exige beaucoup de précautions et on ne peut les exercer que par un travail lent et minutieux, auquel le métier mécanique ne peut s'adapter.

En second lieu, avons-nous dit, l'usine vise rarement dès le début à l'exécution intégrale du produit. « Avec sa technique supérieure, son outillage perfectionné, elle s'attaque d'abord à la tâche la plus difficile. Elle s'empare de la matière brute, lui fait prendre forme, ébauche la carcasse,

bâtit la charpente... Elle se désintéresse, dans les premiers temps, de certains travaux accessoires, surtout des menus travaux fastidieux et peu rémunérateurs nécessaires à l'achèvement de la marchandise, au finissage ; elle les laisse à l'industrie en chambre, à une main-d'œuvre complémentaire à domicile qu'elle s'adjoint (1). » C'est ainsi que les maisons de bonneterie de Ganges et des environs du Vigan occupent un nombreux personnel féminin aux travaux accessoires de la couture et de la broderie. Mais nos fabriques de bonneterie de soie des Cévennes, du moins les principales, s'emparent de plus en plus des opérations qu'elles faisaient exécuter au dehors, et ont l'intention de donner, dans leurs ateliers, une place de plus en plus grande aux travaux de couture et de finissage. La broderie, pourtant, pour laquelle la région cévénole n'a encore aucun métier, se fait exclusivement à domicile ; la fabrique n'a encore rien tenté dans le sens d'une concentration de la main-d'œuvre féminine occupée à ce genre de travail.

L'industrie de la bonneterie de soie à domicile est une industrie de luxe, et, comme dans toutes les industries de luxe, il faut tenir compte ici, d'une façon toute particulière, des fluctuations de

(1) V. Aftalion, *op. cit.*, p. 129.

la mode et de l'irrégularité dans les besoins de la consommation.

A notre avis, c'est la principale cause qui explique la conservation du travail à domicile dans cette industrie. Comme le dit, d'une façon très précise, M. Ansiaux (1) : « lorsque pour un article donné les types demandés par le consommateur se modifient fréquemment, lorsque surtout ils s'individualisent au gré des désirs de chaque acheteur, l'emploi des machines, que leur nature destine à reproduire un type indéfiniment uniforme, devient une impossibilité économique. »

La fabrique de bonneterie de soie produit bien de très beaux articles unis et à jours, mais elle est outillée pour produire un type uniforme, peu varié, un article de consommation assez courante qu'elle lancera sur le marché par dix, cinquante ou cent douzaines, de façon à couvrir ses frais généraux d'installation et d'outillage, et pour lequel elle a des débouchés assurés.

Mais elle ne peut pas s'outiller pour la fabrication de bas de soie dont elle n'a pas un écoulement certain et abondant. Or le bas de soie de luxe est un article de mode, donc très changeant et difficile à écouler.

---

(1) Ansiaux. — Que faut-il faire de nos industries à domicile ?

Le fabricant de bonneterie recevra, un béau jour, une commande de deux ou trois douzaines de bas à jours et brodés suivant tels dessins. Il transmettra immédiatement cette commande à ses faiseurs de bas à domicile, la livrera ensuite à son client, un grand magasin qui a lui-même reçu la commande du consommateur ; et puis il se passera un an, deux ans, sans qu'une commande du même type soit transmise à ce même fabricant. Au contraire, il lui arrivera d'autres commandes réclamant un type tout différent, un dessin nouveau, une broderie nouvelle.

Comment, en supposant que le fabricant puisse s'outiller en vue de ces changements de mode, comment penser un instant qu'il va consentir à l'achat d'un outillage qu'il devra laisser chômer plusieurs mois ou plusieurs années ?

Le chef d'industrie ne s'outille qu'en vue d'articles qu'il produira par grandes masses ; les articles de haut luxe qui changent très souvent, il en confiera l'exécution au bonnetier en chambre, car les caprices de la mode et l'irrégularité dans les besoins de la consommation ne lui permettraient pas d'amortir son outillage.

Le métier mécanique est actionné par la vapeur ou une autre force naturelle, et sa fonction, si c'est un métier par exemple qui fait les jours, sera de produire plusieurs bas rapidement. En outre il reproduira sans cesse un type de jours

uniforme, et en général assez simple, car le métier à faire le bas est déjà assez compliqué. Si on veut changer le modèle, il faut changer la chaîne. Et enfin, celle-ci marche automatiquement : elle reproduit le dessin pour lequel elle a été créée, tout comme une pendule marque l'heure mécaniquement. Au contraire, avec le métier français, qui ne fonctionne que lorsque le bonnetier le met lui-même en mouvement, c'est la main du faiseur de bas, du jouriste, qui dirige les aiguilles destinées à faire les jours ; la direction qu'imprime l'ouvrier à son métier, qu'il peut arrêter instanément, jointe à son imagination, lui permet de faire varier le dessin à volonté.

C'est donc sur ces vieux métiers français à domicile que devront fatalement s'exécuter les bas de soie de haut style, d'une vente restreinte et d'une exécution délicate. C'est donc le travail encore assuré pour un certain temps aux faiseurs de bas des Cévennes.

Il est encore d'autres motifs qui décident les fabricants à conserver jalousement en dehors de leurs usines un personnel nombreux : c'est que des variations peuvent se produire dans l'intensité de la consommation, qui vont réfléchir fatalement sur la production.

Qu'arrive un moment de stagnation industrielle, le patron d'usine sera bien aise de ne pas laisser chômer son matériel : il produira à tout

prix et sans relâche, pour couvrir ses frais généraux de toutes sortes. Tout naturellement, il conservera le travail pour les ouvriers et les ouvrières de son usine, tout le poids du chômage qui va sévir retombant fatalement sur l'ouvrier à domicile.

Qu'arrive au contraire une période de fortes commandes, une période de presse industrielle, le fabricant de bonneterie utilisera cette même main-d'œuvre, qui à ce moment-là se trouvera surmenée. C'est pour cela que nous voyons l'industriel en bonneterie de la région s'adjoindre, outre un noyau plus ou moins important de bonnetiers hommes, une véritable phalange féminine de remailleuses, couseuses et brodeuses, « véritable main-d'œuvre flottante à domicile, qu'il accroît au moment des fortes commandes et à qui il fait supporter tout le poids du chômage aux époques de calme industriel » (1).

Tout le but du patron d'usine est de conserver à sa fabrique une allure uniforme, d'éviter l'achat d'un coûteux matériel, qui en temps de morte-saison resterait improductif, et de conserver hors de son usine un certain nombre de bras au cas où la consommation demanderait une quantité plus grande de marchandises.

---

(1) Aftalion, *op. cit.*, p. 133.

C'est bien là une cause qui explique la présence dans nos campagnes d'un grand nombre de femmes qui, loin de l'usine, travaillent pour un chef d'industrie, main-d'œuvre qui est destinée à supporter les chômages aux périodes de morte-saison.

Nous devons signaler d'autres avantages que trouvent les maisons de bonneterie de soie de notre pays à employer une main-d'œuvre à domicile, avantages secondaires peut-être, mais déterminants cependant.

Comme le fait remarquer M. Aftalion, « l'employeur sait l'existence... dans les campagnes, d'importantes couches de la population, qui ne peuvent pas ou ne veulent pas se rendre en atelier, et qui se résigneront à domicile à des salaires modestes, salaires d'appoint le plus souvent...; le chef d'usine se trouve par suite porté à demeurer opiniâtrement fidèle au travail en chambre... » (1). Il existe, en effet, dans nos campagnes des Cévennes toute une population, féminine en particulier, qui resterait fort souvent inoccupée, si elle ne s'employait aux travaux de bonneterie, couture et broderie,que lui confie le fabricant. Elle ne compte pas sur ce travail pour faire vivre la famille, non, elle ne veut en retirer qu'un modeste salaire, qu'elle ne discutera point d'ailleurs, un supplé-

(1) Aftalion, *op. cit.*, p. 140.

ment de ressources qui viendra augmenter légèrement le budget familial.

Et c'est précisément parce que cette main-d'œuvre se contente de salaires modestes, que le chef d'industrie la conservera, car le jour où il faudrait la rémunérer à un tarif égal ou supérieur aux ouvrières de l'usine, ce jour-là, il préférerait augmenter son matériel et faire exécuter en fabrique ces opérations, à cause des avantages de la concentration et du machinisme.

Nous verrons, cependant, que les salaires de la couseuse à domicile et de la couseuse en fabrique sont à peu près semblables, — et nous dirons pourquoi, — toutes choses égales d'ailleurs, car la femme qui travaille chez elle consacre beaucoup moins de temps à ses travaux de couture, que celle qui travaille à l'usine.

Les maisons de bonneterie de soie des Cévennes conservent, jalousement parfois, toujours avec un certain plaisir, une certaine quantité d'ouvriers à domicile, pour diverses raisons encore : c'est tantôt à la suite d'un vieil usage invétéré, telle maison occupant depuis de longues années plusieurs familles de bonnetiers, de génération en génération — et il est dur de rompre avec de vieilles coutumes — ; souvent aussi, le patron veut compléter ses collections d'articles courants par des marchandises fines et riches pour soutenir la réputation de la maison, et qu'on a encore intérêt à

faire exécuter par des travailleurs en chambre ; tantôt, enfin, le chef d'établissement n'ose pas se fâcher avec de vieux et bons clients qui lui réclament parfois des articles d'une consommation infiniment restreinte, pour lesquels il n'est point outillé.

Mais, pour la région qui nous intéresse, il s'agit surtout de soutenir la brillante et plus que séculaire réputation : la bonneterie de soie du Midi est une spécialité. C'est de nos Cévennes que sortent les plus beaux bas de soie, les plus riches articles et les plus fins, et il faut que ne disparaisse pas de sitôt cette renommée universelle, qui ne se maintiendra que tant qu'il existera dans nos campagnes la race des faiseurs de bas que nous y rencontrons encore aujourd'hui.

Nous devons, enfin, faire remarquer que le chef d'industrie obtiendra du bonnetier à domicile un travail plus fini, plus soigné. Sans doute, les bas de soie fabriqués sur métier mécanique sont aussi très beaux ; on peut même fabriquer sur ces métiers marchant au moteur des bas que l'on obtenait avant sur des métiers français. L'usine imite parfaitement, dit-on, nous croyons simplement qu'elle singe. Et les fabricants, comme les commerçants de bonneterie, le savent fort bien. Il leur est très facile, au cours de leurs opérations, de vendre à un acheteur qui n'a pas l'œil bien exercé une douzaine de paires de bas de soie

de très belle apparence, soi-disant fabriqués à domicile sur petit métier français, alors que seulement une, deux ou trois paires auront été obtenues sur ce métier, juste celles que le commerçant aura fait valoir aux yeux du client et qui auront déterminé celui-ci à l'achat.

Le client qui n'est pas un peu du métier n'y verra rien. Mais le professionnel reconnaîtra, lui, la différence entre le même article, fabriqué à l'usine et fabriqué à domicile. Le bas fabriqué sur métier à bras est plus souple, plus doux au toucher, plus élastique, en un mot il est plus fini, plus soigné. Cela se comprend aisément, si l'on songe que l'ouvrier à domicile est souvent occupé sur un métier à une seule tête et qu'il est constamment là, l'œil attentif, prêt à arrêter la machine pour empêcher par exemple une maille double, ou bien un « bouchon », ou bien toute autre imperfection qui altèrerait la beauté du travail, ce que peut faire moins facilement l'ouvrier occupé à travailler sur métier mécanique. C'est tellement vrai, ce que nous avançons : à savoir que la fabrication sur métier marchant par la main de l'homme produit des articles beaucoup plus soignés, que beaucoup de maisons de bonneterie des Cévennes emploient des métiers mécaniques numéros 32, 36, 38, c'est-à-dire des métiers très fins, mais qu'au lieu de les mettre en mouvement au moyen de l'eau ou de la vapeur, elles laissent le faiseur

de bas les mettre en mouvement lui-même. Les fabricants qui veulent livrer à leur clientèle des bas irréprochables — les maisons de Sumène, de Ganges, d'Aulas, par exemple — font exactement ce que nous venons de dire.

C'est donc encore une des raisons qui expliquent, de la part des fabricants de bonneterie, le maintien du travail à domicile dans la bonneterie de soie.

DEUXIÈME PARTIE

ORGANISATION ÉCONOMIQUE

CHAPITRE PREMIER

Origine de l'ouvrier. — Recrutement. Apprentissage.

Nous confondrons, dans ce chapitre, la question du recrutement et de l'apprentissage des ouvriers de la bonneterie de soie à domicile, pour la bonne raison qu'il est impossible de recruter comme ouvrier quelqu'un qui ignore le travail qu'il va avoir à faire.

Les anciens métiers à bras et à pédales, excessivement compliqués et surtout très délicats dans leur maniement, exigent un long apprentissage. En particulier, le travail de l'ajour est extrêmement minutieux, surtout lorsque l'ajour est compliqué ; il exige, de l'ouvrier jouriste, une certaine intelligence et beaucoup d'imagination, car le fabricant le chargera souvent de composer des dessins. Mais c'est surtout l'habileté professionnelle du faiseur de bas qui lui permettra d'arriver à bout de ce travail d'artiste. Aussi est-ce parmi les jouristes qu'on rencontre les meilleurs ouvriers bonnetiers.

Le travail du bas uni réclame aussi un long exercice à cause de la finesse du fil de soie.

On peut donc dire sans exagérer que ces travaux du bonnetier à domicile, par leurs difficultés, réclament plusieurs années d'un apprentissage sérieux.

Malheureusement aujourd'hui, de même qu'on ne crée plus de métiers français, de même disparaît la race de ces habiles ouvriers ; et c'est le plus souvent que l'on rencontre, assis à leurs vieux métiers, des hommes d'un certain âge. Les jeunes gens préfèrent les salaires immédiats et assez élevés de l'usine. Cependant, lorsqu'ils sont loin de l'usine, le père, vieux faiseur de bas, leur apprend la profession, et on peut encore espérer que la campagne empêchera la disparition com-

plète du type du bonnetier cévenol, véritable artiste.

Il est donc à l'heure actuelle assez difficile de trouver de bons ouvriers. Il en est peu, connaissant bien la profession, d'inoccupés. Et ces difficultés sont destinées à s'accroître, surtout à la ville, car, selon nous, cette industrie est appelée à se concentrer à la campagne.

Le roi Louis XIV, en 1672, érigeant la manufacture de Madrid, au Bois de Boulogne, en maîtrise, offrait sur sa cassette particulière 200 livres à chacun des 200 premiers maîtres reçus. Cette prime royale n'avait rien d'exagéré ; elle n'était qu'un juste encouragement à embrasser une profession qui rebutait au premier abord à cause de ses difficultés (1).

Nous avons nous-même, au cours de nos interrogatoires, recueilli de la bouche d'un contremaître de la fabrique d'Arre, un homme du métier qui a lui-même travaillé à domicile, cet intéressant détail : Il y a de cela 30 ou 40 ans, nous disait-il, le jeune homme qui voulait embrasser la profes-

---

(1) En 1723, le droit de maîtrise était de 150 livres et le brevet d'apprentissage de 30 livres. De plus, il fallait confectionner un « chef-d'œuvre », c'est-à-dire une paire de bas façonnée aux coins, pour être reçu dans la corporation comme maître.

sion de bonnetier devait verser immédiatement, entre les mains du patron chez qui il entrait, 150 francs — et 150 francs, c'était beaucoup à l'époque, surtout dans ces pays de montagnes —; à cette condition, il apprenait le métier, et était payé dès le premier jour, en proportion du travail fourni ; ou bien le jeune apprenti ne versait aucune somme, mais alors, en compensation de l'enseignement gratuit qu'il recevait, il travaillait pendant deux années sous l'œil de son « professeur » sans rien recevoir de lui, tout son travail profitant au maître.

C'en est assez pour prouver que le métier de faiseur de bas à domicile est un métier très absorbant, hérissé de difficultés et long à apprendre.

Il est infiniment plus facile pour un chef d'industrie de trouver des ouvrières en bonneterie.

Pour le travail de la couture et du remaillage, la main-d'œuvre ne manque pas, soit à la ville, soit à la campagne. Les manufactures d'Arre et de Bez, qui fabriquent des bas et des chaussettes de coton en même temps que des bas et des chaussettes de soie, emploient, dans les villages environnant les deux usines, un nombre considérable d'ouvrières couseuses et remailleuses, véritable bataillon féminin, dont les bras ne font jamais défaut. De même les maisons de bonneterie de Ganges, de Sumène et d'Aulas, recrutent sans peine cette main-d'œuvre, le travail qu'elle exécute

n'exigeant pas beaucoup de temps d'apprentissage, ni beaucoup d'habileté.

Le travail de la broderie est un peu plus difficile, mais une jeune fille ou une femme ne mettra guère plus d'une ou deux semaines à l'apprendre, surtout le travail de la broderie ordinaire, la simple baguette. Et, par suite, ici aussi la main-d'œuvre ne fait pas défaut. Il arrive cependant que des femmes se spécialisent dans la belle broderie, dont elles créent elles-mêmes les modèles. Celles-là sont plus rares et sont bien connues des fabricants.

Ajoutons pourtant que ces travaux, dont les femmes semblent avoir le monopole, exigent d'elles beaucoup de propreté dans les manipulations, le bas de soie, surtout le bas blanc, étant très salissant.

Nous disions tantôt que la race des faiseurs de bas menaçait de disparaître, cela à cause de la concurrence du métier mécanique. C'est dire suffisamment que l'apprentissage vraiment organisé, l'enseignement professionnel n'existent pas. Et c'est un grand malheur !

Si des énergies, des activités nouvelles se groupaient pour rendre un peu de vie à cette vieille industrie, assurément la tâche d'un pareil mouvement semble tout indiquée dans le sens de la création d'un enseignement professionnel.

N'existe-il pas, d'ailleurs, un enseignement

anologue, dans des industries bien différentes de celle qui nous occupe, dans l'industrie de l'alimentation, par exemple, où il a été créé des écoles qui enseignent la fabrication du beurre, du fromage? Nous ne parlons pas des écoles fondées dans l'industrie de la dentelle et autres, puisque ce sont des industries qui ressemblent un peu à la nôtre.

Que l'ouvrier réfléchisse! A ce prix seul peut-être est le salut d'une industrie de luxe comme l'industrie de la bonneterie de soie à domicile.

CHAPITRE II

Origine du travail : Question des intermédiaires entre patrons et ouvriers. — Distributions des commandes. — Livraison des commandes par les ouvriers.

Parler de l'origine du travail, c'est étudier les conditions dans lesquelles l'exécution d'un travail est confiée à un individu.

Pour la région et l'industrie à domicile qui nous occupent, hâtons-nous de dire que nous trouvons des intermédiaires entre les patrons et les ouvriers, mais que ces gens-là n'ont jamais le caractère qu'on attribue généralement aux individus qui se glissent entre patrons et ouvriers.

Nous ne sommes point en effet en présence de l'intermédiaire des grandes villes, du sous-entre-

preneur ou du sous-traitant que l'on rencontre dans l'industrie du vêtement par exemple, dans des cités immenses, comme Paris, Londres, Berlin ou New-York.

Ces sous-traitants se passent et repassent les commandes des grands magasins de confection, et des ouvrières en viennent ainsi à travailler des 14, 15 et 17 heures par jour dans des conditions déplorables à tous points de vue. On représente le sous-entrepreneur comme une araignée énorme, suçant le sang d'hommes, de femmes et d'enfants qui travaillent autour de lui. Il y a peut-être un peu d'exagération dans ces peintures que l'on nous fait, mais il n'en est pas moins vrai que, par suite de la concurrence que se font ces intermédiaires entre eux, les rabais consentis deviennent considérables et à mesure le salaire de l'ouvrier va baisser, car il est certain que la rémunération de l'intermédiaire tend toujours à rester sensiblement la même. Naturellement, ce régime du marchandage aboutit à l'exploitation de l'ouvrier, qui travaille pour presque rien, la plus grande partie de ce qu'il devait toucher restant aux mains des sous-traitants ; ce régime, particulièrement pénible pour l'ouvrier en chambre des villes, a été justement flétri du nom de régime de la sueur ou « sweating system ».

En aucun cas, nous ne trouvons un exemple de ce qui se passe dans les grandes villes, dans

notre région. Il existe, c'est vrai, entre les fabricants de bonneterie et les ouvriers à domicile qu'ils occupent, des intermédiaires, mais ces individus-là ont un caractère spécial, que nous allons bientôt examiner en parlant de la remise des commandes aux ouvriers et ouvrières, et de la livraison de celles-ci par ces mêmes ouvriers.

Constatons tout d'abord la nécessité d'un intermédiaire entre les maisons de bonneterie et les ouvriers à domicile qu'elles emploient : ou bien cette main-d'œuvre est loin de la fabrique, et alors on comprend la nécessité d'une organisation quelconque pour distribuer et recevoir les commandes, ou bien cette main-d'œuvre est à la portée des chefs d'industrie, et là encore une personne pourra venir s'interposer, mais dans ce dernier cas on comprend moins la nécessité de sa présence.

Nous trouverons donc des intermédiaires entre patrons et ouvriers, mais en aucun cas leur salaire ne viendra diminuer la rétribution de l'ouvrier.

La commande va droit, du fabricant à l'ouvrier à domicile, en passant par les mains d'un employé de la maison, lequel sera toujours rétribué par le chef d'industrie.

Et d'ailleurs, la rétribution de cet intermédiaire n'est-elle point légitime? L'intermédiaire, dans notre industrie de la bonneterie de soie à domicile, est un commis qui, pendant un certain temps

plus ou moins long, se trouve détenteur d'une valeur considérable, valeur en marchandises ; or le maniement de cette marchandise nécessite des précautions ; en un mot il est responsable de la valeur qu'il détient, et il en doit compte à son patron.

Il est donc juste qu'il reçoive un salaire correspondant à la peine qu'il prend et aux responsabilités qu'il encourt.

Le moment est donc venu d'étudier le mécanisme qui règle la distribution des commandes aux ouvriers et ouvrières, et la livraison de celles-ci. Nous verrons ainsi de plus près la nature et le caractère des personnes qui font l'office de trait d'union entre patrons et ouvriers.

La remise des commandes aux ouvriers bonnetiers et jouristes se fait autant que possible directement, l'ouvrier venant chercher le travail au bureau et le rapportant une fois exécuté.

Mais souvent il ne peut en être ainsi, par exemple dans le cas où une maison de bonneterie de Ganges donne du travail à faire dans la campagne environnant le Vigan, Serres, Bréau, Aulas, etc... et en général lorsqu'un fabricant a ses bureaux loin des ouvriers en chambre qu'il emploie.

Dans ces cas, qui sont très nombreux, puisque toute la région montagneuse du Vigan travaille surtout pour les maisons de Ganges, la distribution des commandes se fait de différentes façons :

telle maison de bonneterie désigne, à tour de rôle, deux de ses ouvriers qui le lundi viendront chercher les commandes, avec mission de les distribuer, telle autre maison délègue un de ses employés. Nous avons aussi rencontré une association entre trois maisons de Ganges, pour la création d'un entrepôt au Vigan, qui monopolise la distribution et la réception des commandes.

Pour les travaux de couture et de broderie, à distribuer dans les villages éloignés de l'usine, il existe toujours un commis de la maison. Nous ignorons les bases qui servent à établir le salaire de ces commissionnaires ; nous savons, dans tous les cas, que jamais le salaire de l'ouvrier n'a à en souffrir.

Ajoutons, pour être complet, que lorsque le fabricant de bonneterie établit un roulement entre ouvriers pour ce service, les frais de déplacement de ceux-ci sont payés.

Il est de même intéressant, à propos de la remise des commandes par les patrons aux ouvriers, de connaître la façon de procéder, qui donnera naissance aux rapports de droit entre chefs d'industrie et ouvriers à domicile.

Voici le mécanisme généralement adopté : pour chaque commande, l'ouvrier reçoit un modèle ou un échantillon auquel il doit se conformer, ou bien une indication en termes techniques du dessin à faire. Le bulletin qui accompagne la commande

indique en outre la finesse du bas, les dimensions, etc... Nous savons que parfois, pour certains travaux d'ajour et de broderie, on laisse toute liberté à l'ouvrier capable, qui produit alors un échantillon, que la maison accepte en général, car l'ouvrier expert trompe rarement l'attente de son maître.

Notons, en outre, que la quantité de soie remise à l'ouvrier ou à l'ouvrière, sous forme brute ou sous forme de bas en partie fabriqué, est pesée. C'est là un usage constant, et, lors de la réception de l'ouvrage par le patron, on calcule la quantité de matière première travaillée et celle qui n'a pu être utilisée, l'ouvrier étant obligé de rendre le même poids de soie qu'il a reçu, y compris les déchets (1).

Il est inutile d'insister sur la livraison par les ouvriers des commandes une fois exécutées. Ce sont les mêmes personnes qui distribuent les commandes, qui les reçoivent une fois terminées. Et, bien souvent aussi, ce sont les ouvriers ou les ouvrières eux-mêmes qui vont chercher l'ouvrage et le rapportent aux bureaux.

---

(1) Le même mécanisme existe en Belgique pour la bonneterie de laine à domicile : un bulletin accompagne aussi la commande ; on trouvera la reproduction de ces bulletins dans l'enquête sur les industries à domicile en Belgique, t. VII, 121.

CHAPITRE III

Epoques. — Lieux et modes de paiement des salaires.

Les salaires des ouvriers à domicile en bonneterie sont généralement payés lorsque ceux-ci rapportent l'ouvrage aux bureaux. Le paiement a lieu alors par huitaine ou par quinzaine.

Parfois l'ouvrier est réglé plus tard, et il en est auxquels le patron ouvre un compte, qui ne se règle qu'au bout de plusieurs mois. Ce système ne peut exister que pour un ouvrier occupé par le même patron d'une façon continue, et encore faut-il que cet ouvrier ait d'autres ressources pour vivre. Parfois encore, dans le cas d'un roulement établi entre ouvriers pour le service de remise et

de réception des commandes, ce sont les deux ouvriers désignés qui emportent l'argent et le distribuent aux camarades.

C'est aussi, souvent, le commis qui vient recevoir l'ouvrage, qui règle les ouvriers chez eux.

Il est assez malaisé d'établir une règle en ces matières, car chaque maison de bonneterie adopte parfois un système différent, pour les époques et les lieux de paiement.

Mais ce qui ne change pas, c'est le mode de paiement des salaires de nos ouvriers à domicile : c'est invariablement le salaire aux pièces. Le travail aux pièces ou à la tâche consiste à proportionner la rémunération du travailleur à sa peine : l'ouvrier est payé, non d'après la durée de son travail, mais d'après la quantité et la qualité de son travail.

L'ouvrier bonnetier à domicile, homme ou femme, est toujours payé à la tâche. Cependant, c'est aussi la règle générale pour le paiement des salaires à l'usine de bonneterie, où le salaire à la journée n'existe que lorsque le fabricant manque de bases pour établir une juste rémunération des efforts du travailleur : il est en effet naturel de payer l'ouvrier à la journée, lorsqu'on lui impose par exemple du travail sur une machine détériorée, qui ne lui permettrait pas d'obtenir à la fin de la journée un salaire convenable, ou bien lorsqu'on

a affaire à une main-d'œuvre infantile ou inexpérimentée, à laquelle on ne peut pourtant pas donner un salaire dérisoire.

Que penser de ce mode de rémunération lorsqu'on entend certains économistes récriminer contre lui ? On lui reproche d'épuiser l'ouvrier, d'aboutir à une baisse des salaires et de pousser à la confection de la camelote. Ces arguments ne tiennent pas, si l'on songe que la plupart de nos ouvriers ont une propriété à cultiver à laquelle ils consacrent tous un certain temps. En outre, nous savons que l'offre de travail ne surabonde pas relativement à la demande, et ce n'est pas de ce côté que peut venir une baisse des salaires. N'oublions pas enfin que c'est une industrie de luxe et que le bonnetier cévenol sait très bien qu'il n'a aucun intérêt à aller vite et à faire mal, car ce serait la ruine de son industrie qui ne se maintient aujourd'hui que par la rareté et la qualité de son travail.

Un autre mode de paiement, compatible avec la forme d'organisation du travail à domicile, se concevrait d'ailleurs difficilement. Et dès lors il faut estimer que ce mode de paiement est excellent, car il proportionne très justement la rémunération à l'effort.

CHAPITRE IV

Etude des crises

Nous étudierons bientôt les salaires de nos faiseurs de bas à domicile, et nous ferons, incidemment, cette constatation qu'ils sont inférieurs à ce qu'ils étaient autrefois. C'est qu'à l'heure actuelle sévit une crise redoutable, et il est temps, à la fin de cet exposé des conditions économiques de la bonneterie de soie à domicile, d'en exposer les causes.

Nous allons commencer par les causes secondaires pour terminer par la plus importante : la concurrence de l'usine.

I. — Causes secondaires

L'industrie de la bonneterie de soie s'est ressentie ces dernières années, aussi bien en fabrique qu'à domicile, de la crise monétaire américaine. Elle est bien atténuée aujourd'hui, cette crise, cependant elle n'en a pas été pour cela moins vive, pendant quelque temps.

En effet, l'exportation de la bonneterie fine de soie des Cévennes se fait beaucoup vers l'Amérique du Nord et l'Amérique du Sud. Or, il y a quelque temps, l'Amérique a subi une forte crise et notre industrie s'en est ressentie, car les grandes dames américaines délaissaient l'article de luxe pour prendre plutôt l'article d'imitation, meilleur marché, fait à l'usine.

Cette crise a perdu de son acuité, et c'est avec joie que les industriels voient affluer de nouvelles commandes d'au delà l'Atlantique.

Mais il est une autre cause, celle-là plus durable, de la crise que traversent les industries de luxe en général, et par suite l'industrie de la bonneterie de soie. Nous voulons parler de la démocratisation universelle de la demande qui pousse la clientèle vers les articles seyants, de bel aspect

et en même temps assez bon marché. En face de ce phénomène économique, la fabrique cherche à tirer profit de la situation et confectionne des articles destinés à satisfaire la clientèle.

La bonneterie de soie de luxe, elle aussi, s'est démocratisée. Les métiers mécaniques donnent de belles imitations et à un prix relativement abordable. De ce fait la véritable bonneterie de soie de haut luxe souffre beaucoup.

Tout le monde a voulu porter de jolis bas élégants, ajourés, et l'usine a pu donner satisfaction à ces goûts désordonnés, mais ce n'a pas été sans porter un coup terrible au travail en chambre du bonnetier, qui a vu ainsi la production à domicile diminuer sensiblement.

En outre, le besoin de bonneterie de luxe paraît moins grand qu'autrefois. La classe bourgeoise, autrefois, était bien plus coquette que de nos jours, et il n'était pas une fille de la bourgeoisie qui n'apportât dans son trousseau un certain nombre de bas de soie très beaux. Aujourd'hui cette coutume a disparu et le bas de haut luxe n'est demandé que par une clientèle élégante ou mondaine, personnages de marque, grandes dames, artistes, etc.

Toutes les industries de luxe en général ont eu à souffrir aussi de ce goût nouveau pour l'article élégant en même temps que bon marché, en particulier une industrie voisine de la nôtre, l'industrie du tissage à domicile des fines étoffes de lin, de

soie et de coton, qui se cantonne dans le nord et l'est de la France. De même l'industrie dentellière, l'industrie de l'horlogerie, etc....

On comprend maintenant sans peine que l'industrie de la bonneterie de soie de luxe, cantonnée chez de vieux artisans à domicile, ait eu à souffrir: il y a quelque 20 et 30 ans on fabriquait encore à domicile la manchette et la mitaine de soie. C'était pour le bonnetier cévenol un article de gros rapport. Il a maintenant disparu, remplacé par quelque nouvel article d'apparence trompeuse, moins beau, moins élégant.

Il est donc à souhaiter que les mœurs modernes reviennent au bas de soie de haut luxe, fini et élégant, confectionné surtout par le bonnetier en chambre.

Cette industrie si française, qui est comme l'apanage des paysans cévenols, s'en ressentirait sensiblement.

Signalons, enfin, que le travail de l'ajour a vu les commandes diminuer sensiblement ces derniers temps, probablement à cause de la mode chez la femme qui consiste à se chausser de bottines hautes et montantes, qui cachent précisément les jours des bas.

Mais ce n'est là qu'une cause passagère et de peu de durée, et la mode, à l'heure actuelle, semble revenir aux souliers bas. Ne faudrait-il pas, au contraire, voir une cause plus profonde de la crise

qui sévit, dans l'évolution des mœurs modernes qui poussent de plus en plus les classes aisées aux sports, au tourisme, etc..., distractions et promenades qui comportent tout autre chose qu'une chaussure fine de soie ?

II. — La concentration des ouvriers et le machinisme.

La bonneterie de soie à domicile subit une crise, c'est incontestable. Elle a pu connaître, il y a quelque 10 ou 15 ans, aux approches de l'Exposition de 1900, une période de prospérité, mais ce n'était que passager. Il est un fait certain, c'est que, comme toutes nos industries de luxe à domicile, celle-ci est sérieusement menacée : le nombre des métiers en activité à domicile et le nombre des faiseurs de bas à domicile a beaucoup diminué, depuis 10 ans. Il y a donc une cause profonde à ce nouvel état de choses. Une force nouvelle fait reculer le travail en chambre dans la bonneterie de soie.

Cette force est donc bien redoutable, pour s'attaquer à une organisation du travail, qui existe depuis si longtemps dans notre industrie, et pour

la mettre en demeure de lui céder du terrain, elle qui a de si merveilleux instruments de défense à sa disposition.

Elle est, en effet, le fruit de l'évolution économique, cette force magique qui cause de si profondes transformations, dans l'organisation du travail.

Elle est tellement puissante, ses résultats sont si surprenants qu'elle révolutionne l'industrie. Et elle n'est autre que la concentration des forces productives et le machinisme.

La caractéristique de l'époque, dit M. Schmoller, c'est « la rationalisation, rendue possible par la connaissance des lois de la nature, de tout le procès économique, l'emploi de méthodes, de procédés de travail toujours plus parfaits, plus compliqués, et cependant, en dernière analyse moins coûteux, qui, avec une même ou une moindre dépense de forces, donne des résultats plus considérables ou meilleurs » (1).

Or l'un de ces procédés de rationalisation, c'est la concentration des opérations de la production, par la concentration des forces productives, opposé directement au principe qui se trouve à la base de la fabrique collective : la dispersion de ces mêmes forces.

L'autre, c'est le machinisme, l'outillage perfectionné et spécial à chaque opération.

---

(1) La Réforme sociale, 1905.

Le chef d'industrie connaît tous les avantages que lui procurera la concentration des ouvriers, dans un même atelier, sous une même direction ; aussi, avant d'en arriver au stade définitif de l'usine, il groupe les ouvriers dans un local à lui, et profite ainsi des avantages de ce groupement. C'est ainsi qu'avant de monter une usine de bonneterie moderne avec métiers mécaniques à grand rendement, marchant rapidement au moteur, le fabricant de bonneterie de soie réunit ses ouvriers dispersés autour de lui, les fait travailler sur métiers français et sur métiers mécaniques mus par le bras de l'homme, et utilise ainsi le plus possible le groupement de ces forces productives auparavant émiettées — exemple certaines maisons de bonneterie de Ganges, et les fabriques de Sumène et d'Aulas.

La production en fabrique permet une large division des tâches et l'ouvrier acquiert une grande dextérité. En outre, stimulé et encouragé par les conseils d'un contremaître compétent, qui surveille la production, le travail est plus productif. On évite les distractions qui se produiront fatalement au domicile de l'ouvrier et qui se traduiront par un retard dans la livraison des commandes, les pertes de temps qu'entraîne l'organisation du travail à domicile. En un mot, la concentration des ouvriers augmente leur rendement, et a une heureuse influence sur la qualité et la

propreté des produits. On évite en effet les fréquents transports au logis de l'ouvrier, les longues manipulations de la soie ou du bas au milieu des objets de ménage, dans l'habitation exiguë du bonnetier en chambre.

Il est donc certain que ces petites fabriques que nous avons citées et qui utilisent tous les avantages de la division du travail et du groupement ont porté un coup sensible au travail à domicile dans la bonneterie de soie. Le bonnetier qui n'est point propriétaire d'un métier et qui se trouve à proximité de la fabrique ira bien vite s'y employer ; de même celui qui ne connaît qu'imparfaitement le maniement de l'outil. D'ailleurs les salaires seront aussi avantageux, parfois même plus élevés à cause du plus grand rendement de l'ouvrier travaillant sur métier mécanique, métier plus rapide que le petit métier français.

La fondation d'une petite fabrique, dans une région, basée sur la réunion des ouvriers en un même local, pourra bien, il est vrai, procurer du travail à une population qui jusque-là n'en avait point, — par exemple dans l'industrie de la bonneterie de soie à des brodeuses, à des couseuses, — mais, dans l'ensemble, pour le travail principal de la bonneterie, il en résultera une diminution des commandes qui se faisaient autrefois à domicile, le patron faisant désormais exécuter ces dernières sous ses yeux dans son propre atelier, et ne réser-

vant pour les faiseurs de bas à domicile que celles qu'il ne peut exécuter dans sa fabrique.

Mais la concentration des forces productives ne serait rien, le travail à domicile lutterait avec beaucoup de chances de succès, si un nouveau facteur ne venait augmenter la puissance de la fabrique moderne, lui permettre d'accaparer la production des articles naguère confectionnés à domicile, et faire reculer la manufacture à domicile des positions qu'elle occupait.

Nous voulons ici parler du puissant outillage moderne qui fait concurrence, dans la bonneterie de soie, au travail en chambre du faiseur de bas et qui lui a enlevé lentement, mais sûrement, la production d'articles qu'il considérait pouvoir être le seul à produire avec son métier français.

En étudiant l'évolution de l'industrie dans la région, nous avons vu que le bonnetier à domicile, qui produisait l'article en coton et en fil, avait dû l'abandonner, par suite de la concurrence de la machine, pour fabriquer l'article fantaisie ; puis, abandonnant encore celui-ci, il avait dû s'attaquer exclusivement aux articles de soie, d'abord le bas de soie uni, puis le bas de soie fantaisie et à jours. La lutte est, aujourd'hui, réellement engagée sur ce dernier terrain, puisque la production des bas de soie unis à domicile a beaucoup diminué.

C'est la manufacture d'Arre qui est la première

résolument entrée dans la voie des perfectionnements mécaniques. Elle a d'abord employé son outillage nouveau à la production de bas et chaussettes de coton et de fil à mailles très fines et à jours, et, plus tard, elle a enfin adopté les métiers à grand rendement, les métiers Cotton à 6 et 8 têtes, mécanique merveilleuse d'un prix élevé, pour la fabrication des bas et chaussettes de soie unis et à jours, à mailles fines. Comment soutenir la concurrence contre ces immenses métiers qui, dans une semaine, livrent à la consommation 18 douzaines de longs de bas de soie ou 12 douzaines de longs de bas à jours, c'est-à-dire 24 paires de longs de bas à jours dans 10 heures de travail? (1). Un métier français à bras produirait à peine, dans le même temps, deux paires de ces mêmes articles.

La manufacture d'Arre est tellement satisfaite des résultats qu'elle a obtenus avec ses nouveaux métiers, qu'elle a de plus en plus abandonné la production à domicile. N'obtient-elle pas, en effet, des bas de soie entièrement à jours et qui

---

(1) Un métier Cotton de la fabrique d'Arre, jauge 32 et à 8 fontures, produit, en effet, par semaine 18 douzaines de longs de bas de soie unis, ou 12 douzaines de longs de bas à jours, ou 30 douzaines de tiges de chaussettes, ou 30 douzaines de semelles et de pointes, ou 21 douzaines de semelles et de pointes à jour. Un seul ouvrier dirige le métier.

soutiennent vaillamment la comparaison avec d'autres articles? Elle occupe surtout à domicile, hors de l'usine, un personnel féminin de remailleuses, couseuses, brodeuses, mais donne bien peu à faire au faiseur de bas à domicile, elle qui, il y a trente ans, en occupait une centaine. Aujourd'hui, elle n'en occupe qu'un seul et encore d'une façon intermittente. C'est un ouvrier qui s'est spécialisé dans le travail de l'ajour. Toute la population d'Arre et de Bez, qui avant travaillait à domicile sur ses métiers qu'on entendait battre joyeusement, a déserté le logis pour aller travailler à l'usine, la concurrence devenant impossible en face des fabriques d'Arre et de Bez.

A Ganges même, ce berceau de la bonneterie de soie des Cévennes, plus en retard au point de vue des perfectionements mécaniques, mais plus réputée peut-être par la finesse et la beauté de ses bas en pure soie, le machinisme se développe chaque jour. La principale maison de bonneterie de soie de Ganges semble entrée, depuis quelque temps, dans la voie des perfectionnements; de vastes usines s'élèvent très animées, munies de métiers hollandais marchant au moteur, là ou il y a vingt ou trente ans, dix ans même, une petite fabrique avec quelques bureaux ouvrait ses portes aux ouvriers, réservant la plus grande partie du travail aux artisans dispersés dans les montagnes.

Dans toute la région, les maisons de bonneterie de soie ont compris l'immense avantage de l'outillage nouveau, marchant rapidement, et nous assistons à une concentration lente, il est vrai, mais fatale, de la production, dans cette branche d'industrie (1).

---

(1) Il serait intéressant, dans une étude spéciale du travail en fabrique dans la bonneterie de soie, de décrire l'organisation du travail si bien comprise et toute moderne dans les principales usines de la région. Nous reculons devant cette tâche qui nous amènerait trop loin de notre sujet, lequel a seulement pour but de faire ressortir la supériorité de l'outillage servant au tissage des bas, cette dernière opération, la principale d'ailleurs, étant la seule exécutée en même temps à domicile et en fabrique.

Nos relations d'amitié personnelle avec le directeur de la manufacture d'Arre nous ont permis de visiter dans tous ses détails une usine de bonneterie de coton, de fil et de soie, et de nous rendre compte de la division du travail dans cette industrie.

De même il nous a été donné de visiter la principale usine de bonneterie de soie de Ganges.

Outre les salles qui renferment les métiers, ces deux usines, admirablement organisées, ont des salles spéciales pour les travaux accessoires, ateliers de teinturerie, où l'on rencontre des machines spéciales (laveuses, batteuses, essoreuses, séchoirs, etc...), salles de bobinage, salles humides où la soie est exposée en été avant d'être travaillée, salles de couture, d'enformage, d'emballage, etc... On peut, d'ailleurs, dans l'article de M. de Saporta déjà cité, lire avec fruit la description de l'usine de Ganges.

C'est qu'en effet le nouvel outillage augmente considérablemeut la productivité de l'ouvrier.

Il est bien évident que nous sommes loin dans l'industrie de la bonneterie de soie des résultats obtenus dans la bonneterie de coton et de laine : un métier Cotton jettera sur le marché dans une semaine 90 douzaines de bas de coton, ou 75 douzaines de chaussettes de laine, alors qu'une tricoteuse à domicile ne produirait que 9 douzaines de ce dernier article. Un même ouvrier, occupé à la fabrication de chaussettes de laine de belle qualité, arrive à une production hebdomadaire de 10 douzaines en fabrique sur métier Cotton et d'une douzaine à domicile sur métier français ou anglais.

La productivité de l'ouvrier se trouvant accrue, le coût de la main-d'œuvre est de beaucoup réduit, et en définitive l'ensemble du prix de revient est plus faible en fabrique qu'à domicile. C'est ce qui explique que le faiseur de bas à domicile ne peut soutenir la concurrence.

On comprend facilement que si, pour une douzaine de bas, l'ouvrier à domicile touche un salaire de 14 francs par exemple, alors que l'ouvrier de l'usine, employé à la fabrication de ce même objet et qui produit dix fois plus dans le même temps, touche un salaire de 25 francs, le coût de la main-d'œuvre à l'usine pour une douzaine de bas, au lieu d'être de 14 francs comme à domicile sera dix fois moindre, soit 2 fr. 50. Dans ces conditions

le prix de vente d'une paire de bas fabriquée sur métier mécanique sera de beaucoup inférieur au prix de vente de cette même paire de bas fabriquée à domicile, et, si elle satisfait les goûts du public, c'en est fini de la production de cet article à domicile : le chef d'industrie monopolisera désormais la production de cet article dans ses ateliers, et l'ouvrier à domicile, ne recevant pour fabriquer cet objet qu'un salaire infime, est obligé d'en abandonner la fabrication.

Nous ne pouvons noter dans la bonneterie de soie des Cévennes des résultats aussi satisfaisants pour l'usine. Mais nous allons pourtant essayer de montrer les résultats du machinisme, et comment le faiseur de bas a été obligé d'abandonner la fabrication de bas unis pour se cantonner dans le bas de soie fantaisie où encore l'usine viendra le pourchasser.

Un métier Cotton à huit têtes, avons-nous dit, produit par jour deux douzaines de paires de longs de bas à jours (1). Comment un métier, même mécanique, à une fonture peut-il soutenir la concurrence, si on pense qu'il produit à peine dans une journée trois paires de ce même travail, et

(1) Le long de bas à jours comprend un bas dont les entrées elles-mêmes sont ajourées, et l'ajour se continue jusqu'après la cheville.

encore en marchant au moteur. Avec un métier à bras on tombe à une production d'une paire et demie? L'ouvrier à domicile, qui produisait avant cet article sur son métier français, est exproprié par l'usine qui produit beaucoup plus et partant meilleur marché.

Raisonnons sur un article courant que fabrique l'usine de bas de soie, sur métier hollandais. Un bon ouvrier, sur ce métier, produit dans une journée de dix heures cinq paires de bas de soie unis pour un salaire moyen de 5 francs, soit dans une semaine 30 paires pour un salaire de 30 francs. L'ouvrier à domicile a abandonné la production de cet article, mais supposons qu'il la reprenne, il produira dans une même journée de dix heures, à peine deux paires de bas, et dans une semaine 10 à 12 paires. Il touchera pour sa main-d'œuvre 1 franc par paire, prix de la main-d'œuvre en fabrique, peut-être 1 fr. 25 au début, si le fabricant daigne vouloir le faire travailler à ce prix-là. Et alors dans sa journée il gagnera 1 fr. 75 à 2 fr. 25, et dans la semaine de 10 à 13 francs. Il n'aura plus intérêt à travailler chez lui à la fabrication de cet article, car il ne pourrait en retirer un salaire suffisant pour vivre.

Il est donc clair que le métier mécanique, en augmentant la productivité de l'ouvrier, permet d'augmenter son salaire, tout en réduisant le coût de la main-d'œuvre. De même le prix de revient

d'une douzaine de bas de ce type est bien meilleur marché à l'usine, et dès lors le fabricant de bonneterie évitera de plus en plus d'en donner à fabriquer dehors. D'où une crise dans la production de cet article à domicile (1).

Prenons un autre exemple plus réel encore : le travail ordinaire et courant « des jours parisiens » est payé à domicile 1 fr. 25 par paire de bas, c'est-à-dire 15 francs la douzaine. Ce même travail se fait aussi en fabrique sur métier mécanique où il revient à 1 franc la paire, ou 12 francs la douzaine, comme prix de main-d'œuvre. Le métier mécanique fait dans une semaine environ trois douzaines de paires (2), alors que le faiseur de bas à domicile sur petit métier français n'en fera approximativement qu'une douzaine (3). Pour cette douzaine l'ouvrier à domicile sera payé 15 francs, et ce sera le travail d'une semaine. Son

---

(1) Des bas de soie unis, qu'on payait avant 30, 35 ou 40 francs la douzaine au faiseur de bas à domicile, reviennent aujourd'hui en fabrique à 10 ou 12 francs. Si l'ouvrier à domicile en fabriquait, il gagnerait à peine aujourd'hui 50 sous par jour.

(2) Nous ne parlons que du travail de l'ajour, l'ouvrier recevant le bas jusqu'aux entrées.

(3) Si l'ouvrier travaille sur un métier à deux têtes, il produira très facilement 3 paires par jour, c'est-à-dire 18 paires par semaine.

collègue de l'usine, lui, ne travaillera pas plus longtemps et aura un gain hebdomadaire de 36 fr.

On comprend aisément la crise qui sévit sur l'industrie à domicile de la bonneterie de soie. L'ouvrier ne peut plus soutenir la concurrence contre la fabrique pour la production du bas de soie uni. De même pour l'ajour ordinaire la lutte est difficile ; un bon ouvrier préfèrera produire à l'usine sur un métier mécanique et toucher ainsi un salaire journalier de 5 à 6 fr. De même le patron préfèrera fabriquer cet article en atelier où il lui revient moins cher. Il continuera cependant à occuper les faiseurs de bas de la campagne qui ne peuvent se rendre à l'usine et se contenteront d'un salaire en proportion de leur production. C'est ainsi que nos faiseurs de bas de Serres, de Bréau et d'Aulas, font encore et beaucoup de jours parisiens qu'on leur paie 1 fr. 25 la paire et à la production desquels ils peuvent gagner encore un un salaire convenable, variant entre 3 et 4 fr. 50 suivant qu'ils ont un métier à une ou deux fontures.

Mais, du jour où le métier mécanique arrivera à produire beaucoup plus qu'il ne produit à l'heure actuelle, le prix de la main-d'œuvre par douzaine passera peut-être de 12 francs à 8 ou 9 fr., et alors la rémunération du faiseur de bas qui voudra encore s'employer à cette production sera si faible, qu'il sera obligé d'abandonner ce travail

et de créer de nouveaux dessins pour lutter contre le machinisme.

Et il ne reste ainsi dans le domaine exclusif, à l'heure actuelle, de l'industrie à domicile dans la bonneterie de soie, que la fabrication de bas unis très fins, et de bas à jours variés et compliqués que l'usine n'a point encore essayé de fabriquer ou qu'elle produit encore presque aussi cher qu'à domicile.

Mais on peut dire sans crainte de se tromper que, d'une façon générale, lorsque l'usine produira le même article que le petit métier français à des prix notablement inférieurs, la production à domicile de cet article est destinée à disparaître dans un avenir plus ou moins lointain.

TROISIÈME PARTIE

LA SITUATION DES FAMILLES DE FAISEURS DE BAS A DOMICILE AU POINT DE VUE JURIDIQUE, MATÉRIEL ET SOCIAL

Section première

Condition juridique des bonnetiers à domicile

CHAPITRE PREMIER

Rapports de droit entre les patrons et les faiseurs de bas.

L'ouvrier bonnetier à domicile, et nous comprenons dans cette expression toute personne, homme ou femme, occupée à domicile aux travaux de bonneterie, à aucun moment des manipula-

tions qu'il fait subir à la matière première qu'on lui confie, n'est propriétaire de cette matière première, la soie, pas plus que du bas déjà commencé et qu'il a mission d'achever. C'est que l'achat de la matière première nécessaire, son coût élevé, exigent de l'ouvrier une somme de connaissances et de capitaux qu'il ne possède point.

Aussi, pour obtenir de l'ouvrage,est-il obligé de s'adresser aux chefs d'industrie ou à leurs commissionnaires.

Une fois la commande reçue, accompagnée de la matière première ou du bas en partie fabriqué, l'ouvrier bonnetier entre en rapports directs avec le patron, donneur d'ouvrage.

A partir de ce moment des rapports juridiques existent entre eux et il est bien évident qu'à l'occasion de ce contrat de travail peuvent s'élever des contestations, des difficultés qui seront tranchées par les tribunaux compétents (conseils de prud'hommes, juges de paix...).

Mais toutes ces questions sont dominées par un principe qu'on ne doit point perdre de vue, lorsqu'on parle des rapports des ouvriers à domicile avec leurs patrons : c'est que l'ouvrier à domicile est un entrepreneur d'ouvrage au sens de l'article 1787 du Code civil, et que par suite les règles des articles 1787 et suivants lui sont applicables.

Observons tout d'abord que par là l'ouvrier en chambre se différencie encore une fois de l'ouvrier ordinaire, des domestiques, gens de travail visés par l'alinéa 1er de l'article 1779.

Ceux-ci tombent sous l'application de l'article 1780 du Code civil, qu'est venue compléter une loi importante et d'une application journalière, la loi du 27 décembre 1890 sur le louage de services.

Les ouvriers visés par l'article 1780 louent leurs services pour un temps déterminé ou pour une entreprise déterminée. Ils débattent à l'avance le salaire auquel ils ont droit et qu'on leur calcule d'après la durée du travail effectué, ou d'après la quantité de travail. Ici le contrat a pour objet les services de l'ouvrier, son travail (*locatio operarum*), indépendamment du résultat de ses efforts.

De plus, le contrat de louage de services peut être résilié brusquement par la volonté d'un des contractants, sauf l'allocation de dommages-intérêts, au cas d'inobservation des usages ou délais de préavis, au profit de la partie lésée.

L'ouvrier à domicile, en aucune façon, ne peut être compris dans cette catégorie de travailleurs. Il passe, en effet, un marché avec le donneur d'ouvrage, et ce contrat a pour objet la confection d'un ouvrage déterminé, indépendamment de toute durée du travail, indépendamment des variations

qui peuvent survenir après la conclusion du contrat, dans les prix des matériaux ou de la main-d'œuvre. C'est ici le résultat final qui importe : l'ouvrier à domicile est un véritable entrepreneur d'ouvrage (*locatio operis*). L'ouvrier de la bonneterie de soie à domicile n'est pas autre chose. C'est un véritable contrat de marché qui intervient entre lui et le fabricant : le contrat prend naissance au moment où l'ouvrier prend possession de la matière première, la soie, destinée à la confection ou à l'achèvement du bas.

A ce moment naissent à la charge de chacun des contractants des obligations réciproques : le bonnetier s'engage vis-à-vis du fabricant à confectionner tel ou tel article, à achever tel ou tel travail, suivant les modèles qui lui sont soumis. A cet effet, certaines maisons de bonneterie de soie de la région remettent à leurs ouvriers des photographies de dessins représentant des sujets variés et compliqués (ce sera tantôt une lyre, tantôt des fleurs de lys, etc...), et que l'ouvrier jouriste devra reproduire sur les bas, sous forme d'ajour. Une autre fois, le bonnetier reçoit de la soie pour confectionner une douzaine ou plus de bas unis très fins. Ou bien ce sera la couseuse, la brodeuse, qui reçoivent plusieurs douzaines de bas pour la couture et la broderie.

Dans tous ces cas, l'ouvrier s'engage à achever

son travail, à le livrer au fabricant en bon et parfait état.

En retour de ces obligations à la charge de l'ouvrier, le patron s'engage, lors de la réception de la commande, exécutée suivant les ordres donnés, à payer le prix convenu, et l'ouvrier ne peut jamais réclamer le paiement de son travail avant d'en avoir fait la livraison.

La loi édicte encore d'autres règles et établit des responsabilités, car, dans l'intervalle entre la la prise de possession par l'ouvrier, de la matière première ou des bas, et le moment où le contrat prend fin, il faut suivre la soie confiée à l'ouvrier, et, si la commande est forte, il y a là une certaine valeur dont le propriétaire s'est dessaisi un moment pour la retrouver plus tard, et la loi ne pouvait oublier de prévoir cette situation.

C'est donc le bonnetier en chambre qui est responsable de sa faute au cas de perte du bas ou de la matière première (art. 1789 du Code civil).

Que si encore la matière première ou l'objet confié vient à disparaître sans qu'il y ait de sa faute, exemple dans un incendie, c'est-à-dire par cas fortuit ou force majeure, ce que d'ailleurs l'ouvrier devra prouver, il perd son salaire, à moins que la perte ne soit due à un vice de la matière (art. 1790).

Une autre conséquence résulte de ce que le modeste bonnetier travaille à l'entreprise : c'est que

son action pour le paiement de son travail se prescrit par 30 ans (art. 2262), alors que celle des ouvriers et gens de travail se prescrit par six mois (art. 2271). En présence des termes de l'article 1799 il ne faut point hésiter à faire bénéficier l'entrepreneur d'ouvrage à domicile de cette longue prescription.

Ce contrat de louage d'ouvrage peut prendre fin par la mort d'une des deux parties. Et, au cas où il est dissous par la mort de l'ouvrier en chambre, le patron est tenu de payer à sa succession la valeur des ouvrages faits et des matériaux préparés (art. 1796).

Signalons enfin, qu'aux termes de l'article 1794 du Code civil, le maître jouit d'une faveur, qui peut se justifier par les variations de la mode, lesquelles peuvent rendre un travail commencé, inutile ou trop onéreux. Par exception au principe que les conventions ne peuvent être révoquées que d'un commun accord, il peut « par sa seule volonté résilier le marché à forfait en dédommageant l'entrepreneur d'ouvrage de toutes ses dépenses, de tous ses travaux et de tout ce qu'il aurait pu gagner dans cette entreprise » (art. 1794).

Mais le cas le plus fréquent qui met fin au contrat de louage d'ouvrage est celui où le bonnetier remet sa commande achevée entre les mains du patron, et reçoit en compensation son juste salaire. A ce moment-là, le contrat a pris fin. Chacune

des parties reprend sa liberté d'action : le maître n'est point tenu de fournir du travail à l'ouvrier, de même que celui-ci peut refuser son concours pour l'exécution d'une nouvelle commande. Et cela sans qu'il y ait lieu à des dommages-intérêts au profit de l'un ou de l'autre. Le contrat de louage d'ouvrage n'existe plus. Il ne se reformera à nouveau que si le patron fait une commande nouvelle à l'ouvrier en chambre et que si celui-ci l'accepte. Mais ce sera un contrat tout nouveau qui se formera dans des conditions identiques ou différentes, mais dans tous les cas ce sera un contrat absolument indépendant du premier.

Tel est le caractère juridique des liens qui existent entre le donneur d'ouvrage et l'ouvrier qui assume l'obligation d'exécuter cet ouvrage à domicile.

Mais ces rapports de droit sont-ils les seuls ? N'intervient-il pas parfois entre patrons et ouvriers à domicile de nouveaux contrats, créateurs de nouvelles obligations?

Nous savons que la majorité des faiseurs de bas à domicile est propriétaire des métiers qui ornent les demeures de nos campagnes. Mais ces métiers représentent une certaine valeur, si bien que certains bonnetiers en reçoivent en location du fabricant de bonneterie. D'où l'existence de nouveaux rapports juridiques.

Le contrat du louage de machines est constaté

par la remise au bonnetier du ou des métiers qu'il prend en location, et ce contrat dure aussi longtemps que le métier demeure au logis de l'ouvrier.

En échange du prix convenu pour la location, le patron propriétaire de l'outil doit le tenir en état de servir à l'usage pour lequel il a été loué. En conséquence, il est tenu aux grosses réparations, les petites réparations courantes et l'entretien de la machine restant à la charge du bonnetier.

En outre, il est entendu que le bonnetier locataire d'un métier à bas ne peut travailler sur cette machine que pour le compte du fabricant qui en est propriétaire.

En fait, il existe peu dans notre région de contrats de location de machines à faire les bas. Le profit du loueur serait si faible que bien souvent il remet un métier ou plusieurs métiers à un de ses ouvriers sans rien lui demander en retour. C'est alors un contrat nouveau qui se forme, un prêt à usage ou commodat.

Comme on le voit par cet exposé, les rapports juridiques entre bonnetiers à domicile et fabricants de bonneterie peuvent soulever des questions délicates. Mais, en fait, les rapports sont tels qu'il est inutile de consigner à l'avance dans des contrats soigneusement détaillés la solution des questions

que n'a point prévues la loi ou que la volonté des contractants voudrait modifier.

L'entente entre patrons et faiseurs de bas est simplement orale.

Il n'en est pas de même dans la bonneterie belge à domicile, où souvent les engagements bilatéraux qui naissent tant du chef du contrat de travail que du chef de la location des machines, sont constatés dans un contrat écrit et très serré. Le savant enquêteur belge nous donne le texte d'un contrat intervenu entre une importante firme des Flandres et les chefs d'ateliers qu'elle emploie. La bonneterie de laine en Belgique, en effet, s'exécute principalement dans des ateliers dirigés par un chef d'atelier travaillant à façon pour le compte d'un fabricant qui loue les machines à tricoter. Nous renvoyons le lecteur curieux de connaître la nature de ces engagements au texte d'un contrat rapporté dans l'enquête de l'Office du travail belge sur l'industrie de la bonneterie à domicile (1).

(1) Les industries à domicile en Belgique, t. VII, p. 89.

CHAPITRE II

Situation légale de l'atelier de famille

Cette situation de droit du bonnetier en chambre, vis-à-vis du patron qui lui fournit du travail, fait bien de lui un véritable entrepreneur d'ouvrage, et a comme conséquence de lui donner une indépendance dont il est très fier. Elle le distingue en effet du monde ordinaire du travail ; aussi, comme le rubanier stéphanois et le canut lyonnais, le bonnetier cévenol s'enorgueillit à juste titre de cette situation qui ne l'assujettit pas à la discipline parfois gênante de la fabrique.

Mais il paie cher pourtant cette indépendance, car si la loi connaît et réglemente les rapports de droit privé qui peuvent naître entre le patron et

l'ouvrier à domicile, elle ignore l'ouvrier en chambre, et ne le fait pas bénéficier des dispositions que le progrès des mœurs modernes a arrachées au législateur, pour imposer aux chefs d'industries.

L'idée qui est à la base de la législation protectrice du travail, et d'après laquelle l'ouvrier est une force sociale qu'il faut ménager, un facteur puissant de l'évolution moderne, que la société a le devoir de ne pas laisser désarmé en face de lois économiques d'un fatalisme inéluctable, cette idée, le législateur l'a abandonnée, au détriment d'une classe particulièrement intéressante : la classe des travailleurs à domicile.

Il est vrai, comme nous le dirons plus tard, que nous sommes en face d'une industrie à domicile privilégiée, industrie d'art et de luxe où l'on rencontre des salaires assez élevés et à laquelle la loi ne pourrait apporter de grandes améliorations; mais, à côté de ces ouvriers à hauts salaires, n'avons-nous pas rencontré des salaires bien inférieurs, qui, jusqu'à un certain point, peuvent faire rentrer certaines ouvrières dans la catégorie des ouvrières du vêtement et de l'aiguille ? Il est vrai encore que nous sommes à la campagne et que ces salaires de 1 franc ou 1 fr. 25 sont des salaires d'appoint.

Mais nous plaçons la question plus haut et nous voulons parler de la législation actuelle pro-

tectrice du travail, à laquelle échappent toutes les industries à domicile, et, par conséquent, la bonneterie en chambre dans la région.

La loi du 2 novembre 1892 sur le travail des enfants et des femmes employés dans des établissements industriels, dans son article premier paragraphe 3, excepte de ses dispositions « les travaux effectués dans les établissements où ne sont employés que les membres de la famille sous l'autorité, soit du père, de la mère ou du tuteur ».

Il est dès lors acquis que l'atelier de famille de la région, où le père travaille pour un fabricant de bonneterie, entouré de sa femme et de ses enfants employés aux opérations accessoires, couture et broderie, celui que nous avons rencontré à Serres et que nous prenons pour type, échappe aux lois réglementant le travail des adultes, des femmes, des enfants. Le patron qui donne de l'ouvrage à faire à domicile n'est astreint à aucune des obligations résultant des lois sur la durée du travail, l'âge d'admission aux usines, le travail de nuit. Il n'a pas à assurer son personnel contre les accidents, et l'ouvrier serait mal venu à lui demander une indemnité pour un accident survenu pendant l'exécution de son travail. La loi de 1898 et la jurisprudence sont nettes sur ce dernier point : en effet, il est assez naturel que l'entrepreneur d'une « fabrique collective », dont les ouvriers sont dispersés et travaillent dans leurs habita-

tions, ne soit pas rendu responsable d'un accident survenu à un ouvrier qui travaille loin de tout contrôle et de toute surveillance, et soit affranchi du risque professionnel, que la loi de 1898 met à la charge des chefs d'industries et entrepreneurs.

Nous n'avons pas l'intention d'énumérer les lois auxquelles échappe le patron qui emploie une main-d'œuvre à domicile, nous voulons simplement ajouter qu'il en résulte pour lui un sérieux avantage.

De ce chef, il existe, en effet, en faveur de cette forme d'organisation du travail, un véritable privilège légal, facteur puissant de son développement, si puissant que, dans ces dernières années, les rapports des inspecteurs du travail signalent une extension toujours croissante de la main-d'œuvre à domicile (1).

Nous savons déjà que, pour la bonneterie de soie qui nous occupe et pour cette région, il ne semble pas que ce privilège ait pu augmenter le nombre d'ouvriers masculins faiseurs de bas à domicile.

---

(1) Voir rapports de la commission supérieure du travail au président de la République, années 1900, 1901, 1904.

Le rapport d'un inspecteur du département du Nord signale un fait caractéristique, celui d'un fabricant de confection du Nord qui occupe 6 à 7 ouvrières en atelier et 1.500 à domicile !

Mais pour la bonneterie de coton de l'Aube qui peut nous intéresser, puisque nous la trouvons aussi dans notre pays, dans ces dernières années, les fabricants et les inspecteurs du travail signalent que, encouragés par l'exception législative en faveur des ateliers de famille, et par l'adaptation, couronnée de succès, du petit moteur à pétrole à leurs métiers, les bonnetiers à domicile ont entrepris la lutte contre la production centralisée de l'usine, si bien que, « pour certaines catégories d'articles, la baisse des prix de façon, la surabondance des produits, sont allés jusqu'à amener une chute de 30 °/₀ dans le prix de vente descendu par exemple de 6 francs à 4 fr. 50, et ont obligé les usines à renoncer à leur fabrication » (1).

La commission supérieure du travail s'est émue des plaintes des fabricants et des avertissements des inspecteurs, et, dans les rapports qu'elle présente chaque année au président de la République, elle insiste sur la nécessité qu'il y aurait à soumettre à un certain contrôle les ateliers de famille, pourvus d'un moteur mécanique, ou employant des personnes étrangères à la famille, en fraude de la loi.

La commission départementale du travail de

---

(1) Aftalion, *op. cit.*, p. 34.

l'Aube allait plus loin, et demandait il y a quelques années que la responsabilité des patrons qui employaient à domicile fût proclamée par la loi, que des listes des ouvriers employés en dehors de l'usine fussent communiquées à l'inspecteur, etc... En un mot, elle réclamait l'application de toutes les lois réglementant le travail, aux ateliers de famille.

Quoi qu'il en soit, à l'heure actuelle l'exception législative en faveur du travail à domicile subsiste: l'ouvrier en chambre n'est pas protégé par la loi. Mais est-ce à dire que ces ateliers de famille soient absolument hors des atteintes du législateur, et qu'ils ne soient soumis à aucune loi ?

Ce serait une erreur de le croire. Le ministre du travail, dans la discussion du budget du travail en 1907 (1), a précisé l'état de la législation en ce qui concerne l'inspection du travail à domicile. Il a rappelé qu'à l'heure présente l'inspecteur du travail ne peut pénétrer dans un atelier que s'il y fonctionne un moteur mécanique ou si des personnes étrangères à la famille y travaillent. Ce n'est point le cas pour les ateliers de faiseurs de bas à domicile de la région des Cévennes, qui n'emploient jamais un étranger et dont les métiers sont les vieux métiers à bras et à pédales.

---

(1) Chambre. Débats parlementaires, séance du 11 novembre 1907.

M. Viviani invoquait en outre, pour justifier l'exception légale du travail à domicile, le principe de l'inviolabilité du domicile privé, principe enraciné dans nos mœurs et qui se retournerait contre le législateur lui-même si celui-ci venait à l'oublier.

Et, en terminant, M. le Ministre faisait remarquer qu'une loi actuellement en vigueur permet de surveiller les ateliers de famille : c'est la loi sur la santé publique de 1902, placée sous la garde du ministre de l'intérieur et qui permet de surveiller tous les locaux insalubres, que ce soient des appartements privés ou non.

Section deuxième

Situation matérielle des ouvriers de la bonneterie à domicile

CHAPITRE PREMIER

Les salaires

Le mode de paiement des salaires aux ouvriers étant le paiement aux pièces, le salaire est donc basé sur la quantité et la qualité du travail fourni. Pour une commande pressée, on tient compte aussi de la rapidité d'exécution.

Les salaires varient en outre suivant la qualité de la matière première employée, suivant la jauge du métier ; à mesure que le travail est plus fin et plus compliqué, les difficultés et le soin à y ap-

porter sont plus grands et le salaire se ressent de ces difficultés à vaincre.

Les salaires peuvent encore varier suivant les ouvriers et suivant les machines qu'ils dirigent : deux ouvriers affectés aux mêmes travaux ne gagneront pas la même journée, soit parce qu'ils ne travailleront pas autant l'un que l'autre, soit parce que l'un sera plus habile que l'autre, soit enfin parce que l'une des deux machines, pourtant semblables, sera en mauvais état, et nécessitera un arrêt ou une attention plus longue.

De plus, les articles de bonneterie de soie sont très variés, les dessins changent souvent. Il y a donc une variété indéfinie de salaires qui permet de donner assez difficilement des moyennes et des règles générales.

Nous allons cependant noter quelques salaires recueillis au cours de notre enquête, dans la mesure du possible, comparer ces salaires avec ceux que l'usine donne à ses ouvriers, mettre en parallèle rapidement la situation de nos bonnetiers à domicile et à l'usine, et enfin, de cet ensemble de faits, dégager quelques conclusions sur la situation matérielle de nos ouvriers et ouvrières en bonneterie.

Nous suivrons la classification que nous avons déjà adoptée : nous commencerons par les ouvriers faiseurs de bas unis ou à jours, pour finir par le personnel féminin des couseuses et brodeuses.

A. — Ouvriers masculins

Observations monographiques

1. *Faiseurs de bas unis*

A. — Faiseur de bas très habile, âgé de quarante ans environ. A Ganges. Fabrique dans une journée de 11 heures une paire de bas de soie unis, numéro 40 — bas très fin — pour un salaire de 7 francs. Travail absorbant et fatigant.

La production du bas de soie uni à domicile diminue chaque jour, le métier mécanique produisant de beaux articles très ressemblants.

Cet ouvrier travaille 5 jours par semaine, mais ce n'est que rarement qu'il fait des bas unis, qui lui sont payés 7 francs. Il possède un autre métier qui est à deux têtes et sur lequel il produit des bas à jour; il gagnera alors 5 francs en moyenne.

2. *Ouvriers jouristes*

B. — Jeune ouvrier : 32 ans. A Ganges. Travaille sur petit métier français à 2 fontures et deux planchettes à jour. Jauge 28 fin. Fait des bas de soie tout à jours, talon

et semelle renforcés, dessins haute nouveauté ; travail payé 48 francs la douzaine.

Dans une journée de 10 heures, il arrive à faire une paire et demie pour un salaire de 6 francs. En général, il travaille 5 jours par semaine ; parfois 6 pour augmenter ses recettes.

Cet ouvrier exécute aussi des travaux d'ajour plus ordinaires. Son salaire moyen hebdomadaire est d'environ 30 francs. Très bon ouvrier. Mais travail fatigant parce que soutenu. Salaire annuel brut 1400 francs.

C. — Bon ouvrier jouriste, à Serres ; travaille sur métier français 28 fin. Fait les jours parisiens que le fabricant paie 15 francs la douzaine. L'ouvrier reçoit le bas jusqu'aux entrées et fait l'ajour et les talons.

Cet ouvrier est propriétaire de deux métiers. Sur son métier à une tête, il fait dans un jour de 10 heures 2 paires et demie pour un salaire de 3 fr. 10. Mais il préfère exécuter ce travail sur le métier à 2 têtes où il fait 3 paires et demie. Son salaire est alors de 4 fr. 35.

Les jours parisiens se font beaucoup à Aulas, Bréau et Serres, l'ouvrier ne pouvant se rendre à l'usine où il produirait plus et gagnerait aussi beaucoup plus (1). Cet ouvrier travaille 5 jours par semaine et environ 260 jours par an. Salaire brut annuel environ 1200 francs.

D. — Au Vigan ; bon ouvrier ; assez jeune. Petit métier français, jauge 28 fin. Exécute un genre d'ajour que le fabricant paie 36 francs la douzaine. Propriétaire de deux métiers : un métier à une tête et un autre à deux têtes. Il travaille généralement sur ce dernier, ne se servant du

---

(1) Nous savons, en effet, que sur métier mécanique l'ouvrier dans un jour, au lieu de produire 2 paires et demie ou 3 paires, en produit 5, et à 1 franc par paire cela lui vaut un salaire journalier de 5 francs.

métier à une tête que pour les très beaux ajours plus soignés et partant mieux payés.

Sur le métier à une tête, dans une journée normale de 10 heures il produit deux paires de bas à jour pour un salaire de 6 francs; de 5 fr. 50 lorsque la paire n'est payée que 2 fr. 75, c'est-à-dire 33 francs la douzaine. Sur le métier à deux têtes, travail beaucoup plus fatigant, il peut faire près de 3 paires par jour, pour un gain de plus de 7 francs.

Mais la moyenne de son salaire est de 5 à 6 francs. Cet ouvrier travaille 5 jours par semaine. Salaire brut annuel 1350 francs.

E. — Environs de Ganges. Moins bon ouvrier. Dans une journée de 9 à 10 heures il fait une paire et demie de bas pour un salaire de 4 fr. 50. Même genre de travail que le précédent sur métier à une tête. Cet ouvrier a d'autres ressources et ne travaille que quatre jours environ par semaine. Salaire brut annuel 850 à 900 francs.

F. — A Aulas. Métier à une fonture. Exécute un ajour ordinaire payé 18 fr. la douzaine. Dans une journée normale il fabrique 2 paires et demie pour un salaire de 3 fr. 75. 5 jours de travail par semaine.

G. — A Ganges. Ouvrier jouriste, exécute plusieurs genres de travaux sur métier 28 fin, 2 fontures.

Article payé 48 francs la douzaine. Dans une journée, il fait à peu près une paire et demie. Salaire 6 francs.

Article payé 20 francs la douzaine, bas de soie grande bottine. Journée normale : 3 paires et demie. Salaire 5 fr. 90.

Article payé 15 francs la douzaine, petite bottine. Journée normale : 3 paires et demie. Salaire : près de 4 fr. 50.

Article payé 36 francs la douzaine : bas de soie tout à jours. Journée de 12 heures très fatigante : presque 3 paires. salaire de 8 à 9 francs.

Article payé 12 francs la douzaine, bas de soie à jours, petite bottine. Journée normale : 3 paires et demie. Salaire 3 fr. 50. Cet ouvrier a créé des dessins. Pour un de ces dessins le patron lui a donné 50 francs. Cet ouvrier travaille tantôt 5, tantôt 6 jours par semaine. Salaire brut annuel de 1400 francs.

H. — Bon ouvrier jouriste. Exécute de beaux ajours, sur petit métier français à une fonture. A Serres. Dans une journée normale de 10 à 11 heures, il ne fait pas tout à fait une paire et demie de bas à jours pour un salaire de 7 francs environ. C'est un article payé 60 francs la douzaine. Dans trois jours, il fait assez facilement 4 paires et cela lui rapporte 20 francs.

Parfois, mais c'est assez rare, il exécute un article payé 15 francs la paire. Sur son métier simple, il lui faut alors deux bonnes journées pour faire une paire. Donc, salaire journalier de 7 fr. 50. Ces travaux sont assez rares. D'autres plus courants lui rapportent par jour environ 4 fr. 50. Il travaille 5 jours par semaine.

Conclusion. — Nous constatons ainsi chez nos ouvriers bonnetiers à domicile des salaires très variables. Cependant on peut dire qu'en moyenne le salaire journalier du faiseur de bas de soie à domicile est de 4 fr. 50 à 5 fr. C'est un salaire suffisant pour un ménage à la campagne, et à condition que le travail soit continu. Nous verrons bientôt ce qu'il en est.

Trouvons-nous des salaires à domicile aussi élevés, dans la bonneterie de laine, par exemple ? Nous pouvons répondre de suite négativement.

En effet, les bonnetiers à domicile du Nord et de la Somme, pays de la bonneterie fine de laine, touchent rarement un salaire journalier supérieur à 3 fr. 50. M. Aftalion nous dit que le salaire net du bonnetier du Nord à domicile varie entre 2 et 3 fr. 50 par jour.

Dans l'enquête de l'Office du travail belge sur la bonneterie de laine à domicile, nous relevons des salaires de 2 fr. 50, 3 fr. 30, 3 fr. 50 chez les hommes employés à la production du tissu. Les femmes qui travaillent aussi, soit au métier soit à la main des objets grossiers, gagnent par jour un salaire net qui varie entre 1 fr. 25 et 3 francs.

Le faiseur de bas de soie des Cévennes est donc assez favorisé, si l'on compare ses salaires à ceux des bonnetiers du Nord. Jamais le salaire journalier de ces derniers ne dépasse 3 fr. 50. Au contraire ce chiffre est un minimum pour le faiseur de bas de soie à domicile. Il gagne tantôt 4 francs par jour, tantôt 5 francs, tantôt 6, 7 et 8 francs. Ces derniers salaires journaliers de 7 et 8 fr. sont assez rares, c'est vrai, mais ils existent néanmoins.

Mais si, dans la bonneterie de laine du Nord, on relève des salaires à domicile aussi peu élevés, en revanche l'ouvrier bonnetier de l'usine gagne de belles journées. A la fabrique, l'outillage perfectionné augmente le salaire de l'ouvrier. Les salaires des fabriques de bonneterie de laine du Nord et de la Somme sont de 5 à 6 fr. 50 par jour.

Dans la bonneterie de coton de l'Aube, toujours la première pour les perfectionnements mécaniques, on relève même des salaires de plus de 7 francs par jour.

Nous ne rencontrons pas des salaires aussi élevés dans nos usines de bonneterie de soie des Cévennes. C'est, qu'en effet, ici l'outillage mécanique n'est pas aussi perfectionné et la productivité de l'ouvrier est moindre. Cependant l'ouvrier bonnetier, étant payé aux pièces, même en fabrique, son activité est stimulée et les bons faiseurs de bas peuvent gagner à l'usine 5 et 6 fr. par jour.

On peut donc conclure que la moyenne des salaires à l'usine de la bonneterie de soie ne semble pas supérieure à celle des salaires à domicile. Mais il faut ajouter que cette illusion provient de ce que le travail exécuté à domicile, cause de ces beaux salaires de 6, 7 et 8 fr., n'est point exécuté lui-même en fabrique. L'usine de bonneterie de soie n'en est qu'à ses débuts, mais le jour où, augmentant la productivité de l'ouvrier par des métiers à plus grand rendement, elle s'attaquera à la production d'articles jusque-là monopolisés par le bonnetier en chambre, ce jour-là elle augmentera fatalement le salaire de ces ouvriers qui trouveront ainsi à l'usine un salaire supérieur. C'est ce qui se passe actuellement pour le travail des jours parisiens exécuté concurremment en fabrique et à

domicile, et qui assure à l'ouvrier de l'usine un salaire plus rémunérateur (1).

B. — Ouvrières

Nous avons observé que le travail de la couture et de la broderie était toujours exécuté à la main par des femmes.

Quel est donc le salaire de ces femmes ou jeunes filles ?

1. *Couseuses*

Nous nous contenterons de donner pour les couseuses et les brodeuses des salaires moyens, d'après les renseignements des ouvrières elles-mêmes.

Une couseuse à domicile est toujours payée aux pièces. Le salaire de ces femmes est très variable, il dépend du temps qu'on y consacre, de l'habileté, etc.

---

(1) Il se poserait ici tout naturellement une question : le salaire du faiseur de bas de soie est-il un salaire d'appoint ou un salaire principal ? Nous réservons cette question pour plus tard, après avoir étudié les chômages ou autres circonstances qui viennent diminuer le salaire des bonnetiers à domicile.

Pour un travail de 8 heures par jour, une bonne ouvrière peut gagner 1 fr. à 1 fr. 25; pour une journée plus longue, elle peut gagner 1 fr. 50 à 1 fr. 75.

Ajoutons que la couture se fait aussi en fabrique dans nos usines de bonneterie de soie, avec de petites machines spéciales.

M. Aftalion relève pour la région du Nord des salaires de couseuses à domicile à peu près semblables, c'est-à-dire variant entre 1 fr. et 1 fr. 75 (1).

Mais ces salaires se relèvent en fabrique où une ouvrière travaille avec une machine marchant au moteur et arrive à un gain journalier de 1 fr. 50 à 2 francs et même 2 fr. 50 dans certaines localités.

Dans la bonneterie de coton de l'Aube, une couseuse arrive, en fabrique, à un gain journalier de 3 fr. 55.

Si l'on songe aux soins que l'ouvrière doit apporter à l'exécution de ce travail, le bas de soie pouvant se salir où se tacher au milieu d'objets de ménage de toutes sortes, on sera amené à cette conclusion que ces salaires d'une couseuse à domicile sont bien bas : une moyenne de 1 fr. à 1 fr. 25, c'est bien peu. Aussi nous nous hâtons de dire que c'est un salaire d'appoint.

Le salaire que gagne une couseuse en fabrique dans la bonneterie de soie de notre région n'est guère plus élevé; la moyenne est de 1 fr. 50. Il varie entre 1 fr. 25 et 1 fr. 75. Il faut attribuer probablement ces salaires si peu élevés en fabrique à l'affluence d'ouvrières qui, avec le déclin du travail à domicile, viennent offrir leurs bras à l'usine et déprimer le salaire, ou bien aussi aux machines dont le rendement est loin d'égaler celui des machines de la bonneterie de coton de l'Aube.

---

(1) Voir Aftalion, *op. cit.*, p. 246.

2. *Brodeuses*

La broderie est un travail plus délicat que la couture, néanmoins là aussi nous rencontrons des salaires bien ordinaires.

Pour la broderie courante qui emploie un grand nombre de femmes à domicile, et qu'on nomme « la baguette » (1), une bonne ouvrière qui connaît bien son travail peut gagner 1 fr. 80 pour une journée de 9 à 10 heures. Elle brodera ainsi 6 paires de bas, ce travail étant payé à raison de 3 fr. 60 la douzaine. Nous avons vu à Aulas une brodeuse qui atteint ce salaire, mais en général les femmes qui exécutent ce genre de broderie, pour une journée de 9 heures, ne font que 5 paires de bas et gagnent ainsi en moyenne 1 fr. 50.

Une autre ouvrière brodeuse à Bréau exécute une broderie plus fine. Ce sont des semis de fleurs, qui se paient 8 francs la douzaine. Cette très bonne ouvrière, dans une journée de 10 heures, brode 4 paires de bas de soie et gagne ainsi 2 fr. 65.

Il y a enfin des broderies extra riches, pour lesquelles une ouvrière est payée à raison de 8 à 10 francs la paire de bas. Il faut alors à la brodeuse deux bonnes journées pour finir ce beau travail. Elle peut alors gagner 4 à 5 fr. par jour.

Ces brodeuses qui gagnent de beaux salaires sont très habiles. Et très souvent parmi elles il en est qui créent des

(1) La baguette, comme son nom l'indique, est une petite baguette de soie qui orne les côtés des bas et des chaussettes.

dessins, des semis de fleurs nouveaux, des bouquets de lys, des abeilles, dessins allégoriques ou autres. On les appelle alors « échantillonneuses ».

Conclusion. — Nous venons de constater chez nos ouvrières à domicile de la bonneterie de soie des salaires très variables. Néanmoins nous avons pu donner quelques moyennes qui nous permettent de conclure.

Le sort des brodeuses à domicile semble être meilleur, dans le présent et pour l'avenir, que celui des couseuses. En effet, leur travail étant plus délicat, elles ont un salaire légèrement supérieur. De plus, elles peuvent se spécialiser dans la broderie fine et gagner un peu plus, ce que ne peut pas faire une couseuse, le travail de la couture étant toujours le même. En outre, la couture tend à se concentrer en fabrique, et par suite le salaire de ces ouvrières à domicile ne pourra que baisser; au contraire, il y en a encore pour longtemps, semble-t-il, avant que le travail de la broderie, qui devient une spécialité et ressemble par là un peu à celui de l'ajour, soit accaparé par l'usine.

Qu'il s'agisse des couseuses ou des brodeuses, ce travail peut très bien se faire aux heures libres, aux heures perdues, et une femme peut s'y occuper lorsqu'elle n'a point autre chose à faire. C'est ce que font en général nos ouvrières. Il n'en est aucune qui demande aux travaux de couture et de

broderie de fournir la principale recette du ménage. Leur salaire, elles ne le considèrent que comme un salaire d'appoint. C'est un supplément au budget de la maison. Voit-on en effet une femme faisant profession de coudre des bas de soie et gagnant 375 francs par an, ou une autre faisant profession de broder et gagnant de ce chef 425 ou 500 fr., avoir la prétention de se nourrir elle et parfois une famille, même à la campagne?

La situation de ces femmes, des couseuses particulièrement, ressemble bien à celle des ouvrières de l'aiguille, de la lingerie par exemple, sur la situation desquelles l'Office du travail français vient de publier deux volumes, tout récemment, concernant Paris et la province : une lingère gagne de 0 fr. 06 à 0 fr. 15 l'heure, soit 0 fr. 60 à 1 fr. 50 pour une journée de 10 heures (1). L'immense majorité ne gagne pas plus de 200 à 300 fr. par an. Comment donc toutes ces femmes peuvent-elles vivre? Il en est très peu qui comptent exclusivement sur ce salaire pour vivre. Le plus souvent, tout ce personnel féminin a comme rôle pricipal de veiller au bon ordre dans la maison, à la pro-

(1) 259 sur 384 sont dans ce cas. Ces résultats concernent les départements de l'Ouest (Indre, Sarthe, Cher, etc.).

Ces renseignements sur la lingerie à domicile sont extraits d'un article paru sous la signature de M. Rist dans le *Petit Méridional* du 4 juillet 1909.

preté du logis, à la garde des enfants, en un mot, aux soins du ménage et de la maison ; la femme ou la jeune fille de nos régions travaillera ainsi tantôt cinq heures, tantôt sept heures, tantôt huit ou dix heures, et, quel que soit le salaire touché pour ce travail, elle sera toujours très heureuse, car il n'est considéré que comme une ressource supplémentaire destinée, suivant les familles, tantôt à apporter un peu plus de bien-être, tantôt à former un petit pécule de réserve pour la jeune fille — nous avons pu le constater dans notre région. — Si une ouvrière couseuse ou brodeuse comptait sur son salaire pour vivre, elle et souvent un père ou une mère infirme ou un enfant, son sort serait malheureux. Puisse-t-il ne pas s'en trouver ! Car alors pour toute consolation il ne lui resterait qu'à maudire la fatalité des lois économiques qui est la cause de sa misère. C'est justement la concurrence de l'ouvrière, qui à la rigueur pourrait se passer de ce faible salaire, qui provoque le salaire de famine de celle dont la couture est le métier exclusif.

Au risque de nous répéter en terminant, faisons bien ressortir que, dans nos Cévennes, les femmes ne demandent aux travaux de la bonneterie de soie qu'un supplément de ressources. La principale recette du ménage est fournie par le travail du père, faiseur de bas ou ouvrier d'usine, et souvent il faut ajouter des ressources provenant de la

propriété ou de quelques petites valeurs. Nous verrons en effet que bien souvent les familles de faiseurs de bas sont propriétaires, et jouissent d'une certaine aisance.

L'enquête sur la lingerie dans les départements de l'Ouest, région essentiellement agricole comme la nôtre, a bien mis en évidence ce fait, à savoir : que les produits de la lingerie constituent exceptionnellement à eux seuls toutes les ressources du ménage. Sur 200 cas qu'elle a examinés, il y en a seulement quatre où le ménage puise ses ressources exclusivement dans les travaux de lingerie. Sur 162 cas, les ressources annuelles provenant des travaux de lingerie entrent dans les recettes du ménage dans une proportion de 10 à 30 pour 100.

Dans la capitale, les statistiques sont moins concluantes. C'est là que se cachent les misères : sur 540 ouvrières, 186 vivent exclusivement de la lingerie et gagnent de 400 à 600 francs par an !

Mais les Cévennes sont un pays agricole par excellence, et il serait peut-être difficile d'y relever même quatre cas, croyons-nous, où les ressources procurées par les travaux de couture ou de broderie entrent dans les recettes d'un ménage dans la proportion de 100 pour 100.

CHAPITRE II

Situation comparée des ouvriers de la bonneterie de soie à domicile et en fabrique.

Il est assez naturel, lorsqu'on examine la condition matérielle d'une catégorie de travailleurs à domicile, de comparer leur situation avec celle de leurs camarades de l'usine, exerçant la même profession. On a ainsi les éléments pour conclure.

Nous savons à peu près ce qu'il en est pour les salaires des faiseurs de bas de soie : ceux de l'usine ne semblent pas supérieurs en moyenne à ceux du bonnetier à domicile, sauf pour la production de certains articles qui sont désormais du domaine de l'usine et qu'a abandonnés l'industrie à domicile ou pour la production de ceux que l'usine commence à fabriquer, et qui assurent au bonnetier en fabrique une plus forte rémunération.

Et nous en arrivons ainsi à signaler, en premier lieu, l'avantage que procure l'usine et qui consiste dans la diminution ou la suppression complète des périodes de chômage. L'ouvrier à domicile est destiné en effet à supporter tout le poids des chômages, malgré la bonne volonté des fabricants. Au fait, il importe peu au fabricant de bonneterie que marchent les métiers disséminés dans les campagnes pour lesquels il n'a aucun frais. Mais il est intéressé, au contraire, à ce que ne s'arrêtent pas les métiers de l'usine. S'il y a une crise, on produira quand même, au risque d'amonceler des stocks de marchandises courantes que plus tard on espère vendre, une fois les beaux jours revenus. Il y a là, à n'en pas douter, un avantage pour le faiseur de bas en fabrique, qui a son pain assuré.

A l'avantage de la fabrique, il est encore d'usage de dire qu'elle abrège la journée de travail, dont la longueur exagérée, qu'on rencontre parfois dans l'industrie à domicile, devient un terrible argument contre cette forme d'organisation de la production.

La production à domicile procède par saccades, bien souvent; aux tristes semaines de chômage ou de morte-saison succèdent des périodes de surmenage, qui aboutissent à une prolongation de la journée de travail. Notre industrie de la bonneterie de soie à domicile n'est point étrangère à

ces longues journées de travail, non pas que l'ouvrier soit besogneux, mais c'est surtout pour se bien faire voir auprès d'un patron, et s'assurer ainsi du travail d'une façon à peu près constante.

Souvent, par la force des choses, l'ouvrier bonnetier est obligé de veiller longtemps après le repas du soir. Les beaux salaires d'avant 1900 ne sont plus et il faut travailler plus longtemps pour gagner suffisamment. Et puis, il y a des commandes pressées et inattendues, et, si l'ouvrier auquel on vient en confier l'exécution fait mine de ne pas vouloir les prendre, le voisin s'en chargera au risque de travailler 12 heures et même 14 heures par jour.

Néanmoins, nous pouvons dire que le faiseur de bas à domicile travaille en moyenne 9 ou 10 heures. De même les femmes. A certains moments de l'année, il y a des journées de 12 heures et même 14 heures, mais c'est assez rare.

A l'usine, la durée du travail est fixée par la loi du 30 mars 1900. Elle est de 10 heures.

Nous sommes donc bien loin du sombre tableau qui accompagne généralement la description d'un intérieur de travailleurs à domicile, poussés par la misère à des journées de 13, 14, 16 et même 17 heures de travail.

Notons un avantage de la production en fabrique en général, et qui a son importance dans la

bonneterie de soie : c'est que la fabrique diminue la fatigue de l'ouvrier. En effet, le faiseur de bas à domicile, sur petit métier français, exécute des travaux très minutieux et fatigants. Le travail de l'ajour, en particulier, fatigue les yeux, et il n'est pas rare de voir des faiseurs de bas en être réduits à abandonner le métier et à se faire soigner la vue (1). Il faut avoir une très bonne vue pour faire un bon faiseur de bas de soie. Ainsi, les astigmates pour lesquels les objets sont en général déformés ne peuvent se faire que très difficilement à ces travaux. En outre, le bonnetier en chambre se sert constamment de ses pieds et de ses bras. Au contraire, en fabrique le travail sur métiers marchant au moteur exige une tension moindre de l'organisme et de l'esprit.

Cet inconvénient du travail à domicile est cependant atténué par la vie en plein air et les repos volontaires ou forcés.

On se plaît encore à vanter les conditions hygiéniques du travail à l'usine et, à l'appui de ces assertions, les apôtres du travail en fabrique nous montrent de magnifiques usines abritant de nombreux ouvriers, dans des salles vastes et bien aérées. En regard de ce tableau réconfortant, ils

---

(1) Les oculistes de Montpellier ont dans leur clientèle beaucoup de faiseurs de bas de soie des Cévennes.

ne manquent point de nous faire une sombre peinture de la pièce unique où vivent, pêle-mêle, plusieurs personnes dans une saleté repoussante et au milieu d'exhalaisons malsaines de toutes sortes.

Ce sont là des constatations particulières à certaines industries à domicile des grandes villes et elles sont navrantes, mais combien nous sommes loin de cette triste réalité dans l'industrie que nous étudions !

Nos bonnetiers cévenols qui vivent à la ville — au Vigan et à Ganges — sont peut-être moins bien partagés que leurs camarades de la campagne, sous le rapport de l'hygiène et de l'habitation. Mais n'oublions pas qu'ils sont la minorité. Et, d'ailleurs, sont-ils si mal logés? Généralement, ils sont locataires de 2 ou 3 pièces à un second ou à un troisième étage ; leurs fenêtres donnent tantôt sur une petite rue bien propre, tantôt sur une large place ou avenue. Ils ont toujours beaucoup de lumière, leur métier l'exige, et, s'ils ont de la lumière, ils ont de l'air. Leur intérieur est propre et bien tenu. Le métier ne tient guère de place près de la fenêtre et n'encombre pas du tout. Que faut-il donc de plus?

Quant aux bonnetiers des environs de Ganges et du Vigan, ils jouissent de tous les avantages de la vie au grand air. Ils respirent à pleins poumons l'air pur de la montagne, car, en été, ils tra-

vaillent tout près de la porte, ou de la fenêtre grande ouverte. L'hiver, ils sortent de temps à autre humer une bouffée d'air frais. On est frappé — dans le village de Serres par exemple — de la propreté des maisons. Toutes ces petites habitations sont blanchies intérieurement et extérieurement, et respirent l'aisance et la propreté. Très souvent c'est dans une ancienne cave à niveau du sol, bien nettoyée et bien éclairée, que sont placés les métiers, et l'air et la lumière y sont distribués à profusion.

A ce point de vue, les ouvriers de la bonneterie en fabrique sont peut-être moins bien partagés. Notons cependant que les fabriques de bonneterie de la région à Ganges, à Bez, à Arre, etc..., sont très bien installées. Les conditions d'hygiène sont très satisfaisantes dans ces vastes locaux tout modernes, bien aérés, bien éclairés surtout, grâce à des vitrages qui laissent passer de larges nappes de lumière. Et ce n'est pas un des moindres bienfaits des lois sociales modernes, que celui d'avoir tracé le chemin à suivre, dans cette voie si importante de l'hygiène générale.

CHAPITRE III

Des réductions que peuvent subir les salaires

I. — Les chômages

Les chômages, qui fatalement retombent sur l'ouvrier à domicile, sont un des vices inhérents à la forme d'organisation du travail qu'on appelle la fabrique collective.

Il faut donc nous demander quelle est l'étendue des chômages et des mortes-saisons dans l'industrie de la bonneterie de soie à domicile.

C'est assez difficile, car beaucoup d'éléments entrent encore ici en jeu : tous les ouvriers ne reçoivent pas du travail d'une égale façon.

L'ouvrier propriétaire de son métier peut travailler pour qui il lui plaira. L'ouvrier locataire

du métier, au contraire, ne peut travailler sur cet outil que pour le fabricant qui le lui a loué ou prêté. Et, à cet égard, il est sûr que son patron le préfèrera à d'autres, pour la distribution des commandes, car le fabricant a intérêt à ne pas laisser son métier improductif.

En outre, il y a de bons ouvriers, bien connus des maisons de bonneterie de soie et qui monopoliseront les commandes de luxe. Ceux-là travailleront plus assidûment que d'autres.

Mais n'y a-t-il pas des périodes où, sinon un chômage complet, du moins une accalmie se produit? C'est surtout en hiver, et à la fin de l'hiver, qu'arrive cette période de calme industriel, pour ne prendre fin qu'aux environs de mars-avril, époque des commandes des grands magasins aux fabricants de bonneterie de soie. Le printemps marque l'époque de la reprise du travail, le bas de soie se portant plutôt au moment où la température devient plus clémente.

Ces périodes de chômage sont pourtant très atténuées, les patrons ayant l'habitude de faire exécuter à l'avance par les faiseurs de bas, pendant les longs mois d'hiver, des articles d'un usage assez courant qu'ils sont sûrs d'écouler dès le printemps.

Néanmoins, il ne faut pas se dissimuler que les chômages existent réellement ; la cause en est aux progrès du machinisme, qui enlève chaque année

quelque chose à la production du bas de soie à domicile. Mais l'ouvrier en général ne s'en ressent pas trop, car le nombre de faiseurs de bas diminue, ceux qui peuvent exercer une autre profession quittant celle de bonnetier, et ceux qui restent bénéficiant ainsi de ces départs.

Mais, outre les chômages forcés qui viennent diminuer le salaire annuel du faiseur de bas, il y a les chômages volontaires dont il faut tenir compte : le faiseur de bas ne travaille, en effet, jamais le dimanche et très rarement le lundi. La grande majorité travaille ainsi cinq jours par semaine, d'autres quatre seulement. Nous verrons bientôt l'explication de ces repos volontaires.

II. — Dépenses à la charge de l'ouvrier

Notons en premier lieu les frais de déplacement, qui parfois viennent grever le budget des recettes de nos ouvriers et ouvrières en bonneterie et diminuer leur salaire, frais plus ou moins considérables, suivant l'éloignement des ouvriers des bureaux du fabricant. Certaines maisons de bonneterie ont des commissionnaires ou organisent un système de distribution et de réception de l'ouvrage, qui en aucune façon ne vient grever

le salaire des ouvriers, et il est à souhaiter la généralisation de ces procédés, qui éviteront des frais de déplacement, peu considérables, c'est vrai, rares même, car souvent les ouvriers ou ouvrières peuvent se rendre service entre eux et se charger de rapporter le travail à l'usine devant laquelle on passera peut-être pour descendre à la ville, frais peu considérables, disons-nous, mais toujours assez lourds pour un modeste budget.

Il peut encore arriver que les salaires de nos ouvriers de la bonneterie de soie subissent quelque réduction du fait de la maladresse ou de l'inattention du travailleur à domicile, dans l'exécution de l'ouvrage. Il arrive, en effet, que souvent l'ouvrier ou l'ouvrière remettent au fabricant un travail défectueux, non conforme aux modèles, ou bien sale et impossible à accepter. C'est alors l'ouvrier qui supportera les conséquences de sa faute, car le patron n'acceptera pas le bas et lui fera payer le prix de la matière première qu'il lui a fournie.

Il peut exister de ce fait quelques abus de la part des fabricants de bonneterie, néanmoins ce doit êt e rare, car nous n'avons guère entendu de plaintes à ce sujet.

C'est surtout dans l'industrie à domicile des grandes villes, dans celle du vêtement, à Paris par exemple, que des abus criants de ce genre sont relevés. Cela tient surtout au nombre d'in-

termédiaires rapaces qui se glissent entre patrons et travailleurs en chambre.

Enfin, pour tous les bonnetiers à domicile il faut tenir compte des frais d'entretien et de réparation des machines. L'ouvrier propriétaire d'un ou plusieurs métiers devra d'abord songer à amortir ce capital ; il a ensuite beaucoup de petits frais, car ces machines sont très compliquées et très délicates, et, s'il ne sait pas faire lui-même les réparations, il devra recourir au voisin plus expert.

L'ouvrier qui n'est que locataire de son métier doit, outre les frais d'entretien qui sont à sa charge, payer un certain prix. En fait, cependant, l'ouvrier bonnetier locataire d'un métier ne paie rien, huit fois sur dix, au propriétaire de l'outil. Celui-ci le lui prête à condition de s'en servir pour exécuter les travaux qu'il lui confiera (1).

Les faiseurs de bas à domicile ont enfin le bobinage à leur charge : on leur remet généralement la soie en écheveaux et c'est à eux à la dévider et à la placer sur les bobines. Ils ont à cet effet un petit

---

(1) A ce propos notons un détail curieux que nous fournit l'enquête belge sur la bonneterie à domicile : en 1850, les métiers sont généralement la propriété des fabricants qui les louent tantôt 0 fr. 62, tantôt 1 fr. par semaine, tantôt 35 fr. 50 pour toute l'année.

appareil spécial en fil de fer ou en osier, et des bobines, matériel absolument indispensable (1).

---

(1) Il faudrait compléter cet exposé en signalant que les aiguilles des ouvrières ne sont point fournies à ces dernières, par conséquent la casse en est à leur charge.

CHAPITRE IV

I. — Le salaire annuel du faiseur de bas de soie à domicile.

Nous avions réservé cette question, car il fallait savoir dans quelles proportions subsiste le salaire du bonnetier en chambre. Nous disions tantôt que ce salaire moyen était de 5 francs par jour. Mais à l'occasion du travail il peut y avoir des frais qui viennent diminuer d'un peu ce salaire. De plus, aucun ouvrier ne travaille 365 jours par an. Il va donc falloir fixer le salaire moyen annuel de nos faiseurs de bas et conclure, pour savoir s'il est suffisant pour vivre. Pour cela, nous allons diviser nos ouvriers à domicile en deux catégories : ceux qui vivent à la ville — Ganges et le Vigan — et ceux qui vivent à la campagne.

Nous savons qu'un tiers à peine travaille à la ville, et les deux autres tiers à la campagne.

Le faiseur de bas qui habite hors de la ville est bien souvent en même temps un petit propriétaire, et, en dehors des heures de travail au métier français, sa principale occupation, il s'adonne aux travaux des champs.

Nous allons voir bientôt de plus près la vie d'une de ces familles relativement aisées qui se cachent au fond de notre campagne du Vigan.

Nous nous rendrons compte que ces familles ont des avantages matériels que n'ont pas les familles des faiseurs de bas qui habitent la ville et qui doivent dépenser un peu plus pour leur entretien.

Le bonnetier urbain supporterait moins facilement les chômages et les mortes-saisons. Mais il ne faut pas oublier que le faiseur de bas à la ville se procure plus facilement du travail, en outre qu'il obtient les travaux les plus riches, et partant mieux rémunérés, le travail plus ordinaire se distribuant plus facilement à la campagne. D'ailleurs, au cas où le bonnetier urbain ne trouverait pas la profession assez bonne, il a toujours la ressource de l'usine. Nous verrons donc que le salaire du bonnetier urbain est un peu plus élevé que celui du bonnetier rural.

Pour obtenir la moyenne du salaire annuel du bonnetier urbain, il faut partir de ce principe qu'il gagne bien par jour en moyenne 5 fr. 25 à 5 fr. 50, car il obtient le travail le mieux payé, et puis,

n'ayant pas en général d'autres occupations en dehors de sa profession de bonnetier, il produit un peu plus.

Si l'on fixe à 265 jours au minimum par an le temps consacré au travail de la bonneterie de soie, on arrive à cette conclusion que le salaire du bonnetier de la ville est de 1390 à 1460 fr. En supposant que le faiseur de bas ne prenne qu'un lundi de repos chaque deux semaines outre le repos du dimanche, on arrive à un salaire annuel, pour 288 journées de travail, qui varie entre 1500 et 1550 francs. Et, enfin, en tenant compte que les frais à l'occasion du travail peuvent s'élever à 50 francs environ par an, et que les mortes-saisons peuvent lui coûter une perte de 80 francs environ, on peut dire que le salaire moyen annuel du bonnetier urbain à domicile qui travaille d'une façon régulière est de 1400 francs environ.

Celui du bonnetier rural, qui représente plus des deux tiers de la population que nous étudions, sera un peu inférieure, pour des raisons que nous connaissons déjà.

Son salaire moyen journalier est de 4. 50 à 5 fr. et il ne travaille en général pas plus de 265 jours par an, souvent moins. De ce chef, son salaire moyen annuel est de 1250 à 1350 francs.

Retranchons une centaine de francs pour les frais d'amortissement de l'outillage, pour les mortes-saisons et l'entretien du métier, on obtient

pour le faiseur de bas de soie travaillant à la campagne, un salaire moyen annuel de 1200 à 1300 fr. environ.

D'après ces chiffres, on peut conclure que le salaire moyen de 1400 francs par an est suffisant au faiseur de bas qui habite la ville pour vivre lui et sa petite famille. S'il est seul, il peut même faire quelques économies. S'il est au contraire chargé d'une nombreuse famille et parfois de vieux parents, alors il faudra que la fille, ou la femme, par son travail augmente les recettes du ménage. Mais en général un ménage composé du père, de la mère et de deux enfants peut vivre sur le salaire annuel du faiseur de bas.

Le bonnetier rural, lui, gagne un peu moins. Aussi, les recettes provenant du métier de faiseur de bas suffiraient à peine à l'entretien de la famille, si les ressources provenant de la terre ne venaient y suppléer. Néanmoins le salaire du faiseur de bas forme la principale recette du ménage, et on peut dire qu'en règle générale il entre dans le budget des ressources dans la proportion de 80 %. Le bonnetier rural demande à la terre ou bien aux travaux accessoires exécutés par la femme ou la fille le supplément indispensable. Mais alors nous allons voir qu'il reste une petite place pour l'épargne puisque le budget général des recettes l'emporte sur celui des dépenses.

II. — Monographie simplifiée d'une famille de faiseur de bas à la campagne (1).

Signalons, avant d'entamer cette brève étude, la difficulté qu'il y a à étudier de près le budget de ces familles qui vivent à la campagne. Les enquêteurs de l'Office du travail français ne se sont-ils pas heurtés aux mêmes difficultés ? Voici en effet ce qu'ils écrivaient à propos d'une enquête sur la lingerie dans le département de l'Indre : « Une des raisons qui rendent très difficile l'appréciation exacte des ressources annuelles des ménages d'ouvrières lingères, c'est que souvent ils ont des produits en nature, dont on ne saurait fixer la valeur. Les uns sont propriétaires, non

---

(1). Les familles de faiseurs de bas à la campagne sont environ 250. C'est plus des deux tiers du nombre total des bonnetiers de soie de la région qui vivent de cette industrie.

Cette famille représente donc un type général : la famille paysanne qui vit principalement des travaux de la bonneterie de soie. 80 familles seraient dans la situation que nous décrivons ; 80 seraient légèrement au-dessous, et 80 autres légèrement au-dessus.

seulement de leur maison ou de leur jardin, mais de champs ou de vignes à la culture desquels le mari ou le père consacre un temps proportionnel à leur importance. D'autres louent un champ. Tous font venir tout ou partie des légumes nécessaires, parfois une portion du blé ou du vin indispensable à la consommation du ménage. Ceux qui possèdent des vignes vendent même le surplus de leur récolte. Enfin les ouvrières elles-mêmes élèvent des poules, des lapins, à l'occasion un porc, une chèvre, un âne. Il est certain du reste que les biens possédés par les ménages visités sont loin d'avoir été tous déclarés... » (1).

MONOGRAPHIE DE LA FAMILLE B...

Localité : hameau de la commune de Mars.

Etat-civil de la famille :

1° Le grand-père	68 ans
2° Le père, chef de la famille	42 ans
3° La mère	38 ans
4° Une fille	17 ans
5° Un garçon	8 ans

(1) Article déjà cité de M. Rist.

Rang de la famille : Depuis longtemps employée aux travaux de bonneterie de soie pour une maison de Ganges.

En même temps propriétaire d'une maison et d'une certaine étendue de terrain.

Moyens d'existence de la famille

Propriétés immobilières. — Une maisonnette restaurée récemment et une propriété, le tout pouvant valoir environ 8.000 à 10.000 francs.

Propriétés mobilières. — Trois métiers dont deux seulement en activité. Valeur approximative 2.400 francs.

Cette estimation ne veut pas dire que les métiers aient coûté ce prix-là, car bien souvent les faiseurs de bas, trouvant un métier d'occasion pour 50, 80 ou 100 francs, l'achètent et y font pour 3 ou 400 francs de réparations, lui donnant ainsi une certaine valeur qu'il leur serait peut-être difficile de retrouver s'ils voulaient le vendre, car aujourd'hui on ne met pas beaucoup d'argent à ces vieux métiers lorsqu'on en achète (1).

(1) Nous connaissons un faiseur de bas en chambre qui a acheté pour 65 francs un vieux petit métier français, que le propriétaire avait relégué dans un grenier et derrière lequel allaient se cacher les lapins. Il a fallu y faire pour plusieurs centaines de francs de réparations.

Animaux domestiques. — 1 porc, 2 chèvres, quelques poules et lapins.

Autres revenus. — 100 francs environ provenant de la vente de cocons de vers à soie, 40 francs de la location d'un petit jardin.

Travaux et industries. — Travail du père : Faiseur de bas de soie depuis une quinzaine d'années. Très bon ouvrier, jouriste spécialement. Travaille généralement 10 à 11 heures par jour et a du travail pour toute l'année. Il exécute parfois de beaux ajours qui lui sont payés 15 francs la paire. Plus souvent il fait un travail assez fin, mais moins payé.

Travail de la mère. — S'occupe du ménage, mais elle connaît aussi le métier et aux heures libres elle aide avec son beau-père, vieux bonnetier qui a abandonné l'outil, à dévider. Ou bien, elle reçoit de son mari les bas et fait les talons, travail relativement facile, sur le petit métier français.

Cette ébauche de la division du travail dans la famille, ainsi conçue, augmente le salaire de cet ouvrier rural : au lieu d'un salaire journalier de 4 fr. 50 environ, il atteint un salaire journalier de 5 francs.

Travail de la fille. — Elle aide aussi au ménage et s'occupe aux travaux de broderie pour lesquels elle gagne 1 fr. 25 par jour. Elle gagne ainsi par an près de 300 francs.

Le garçonnet de 8 ans va à l'école.

Travaux accessoires. — Le samedi, après midi, s'il a un moment de libre, et le lundi, le faiseur de bas s'occupe à sa propriété qui comporte plusieurs cultures, mûriers, prairies, châtaigniers, jardin potager et un peu de vigne.

Mode d'existence de la famille

Nourriture et alimentation. — La famille mange suffisamment de pain, qu'elle achète. Elle consomme aussi beaucoup de pommes de terre. Peu de viande de boucherie, mais souvent de la viande de porc, salée, dont on fait provision chaque année (saucissons, jambons, fricandeaux, etc...) et de temps à autre des animaux domestiques qu'on tue ou bien qu'on vend une fois engraissés : poules, lapins. De même encore on consomme du lait fourni par les chèvres et du café dont on fait provision chez l'épicier.

La boisson ordinaire est le vin. Il faut en acheter, car la récolte n'est pas assez forte pour fournir la cave pendant toute l'année.

La propriété et les dépendances fournissent donc une bonne partie de la nourriture.

Habitation. — Pas de frais de loyer. Peu de

frais de chauffage, car le bois n'est guère cher, et puis la propriété en fournit une partie.

Il faut noter les frais d'éclairage.

La maison est très propre, bien éclairée et aérée. L'atelier est situé au rez-de-chaussée, dans une ancienne cave au niveau du sol.

Le mobilier est sommaire, mais très propre et en bon état.

Outre l'atelier, il y a 3 grandes pièces et une petite, plus les dépendances (basse-cour...).

Vêtements. — Tenue assez sommaire pendant la semaine à la campagne ; mais toujours correcte, surtout le dimanche.

Vie intellectuelle et morale

Distractions. — Repos le dimanche et le lundi. Le père va parfois à la chasse, parfois aussi il descend à la ville et va un peu au café.

Religion. — Famille religieuse et protestante. Le repos du dimanche est scrupuleusement observé.

Instruction. — Le petit garçon va à l'école. La famille est assez instruite. Tout le monde sait lire, écrire et compter. La famille est abonnée à un journal local hebdomadaire.

Mœurs. — Très douces. L'économie et la probité caractérisent cette famille.

BUDGET DE LA FAMILLE

Recettes

Salaire du père par jour (270 jours de travail), donc 5 × 270	.....	1350
Salaire de la fille, 1,20 × 250	.....	300
Revenus de la propriété évalués en argent	350	
Revenus provenant de la location d'un champ	40	
Revenus provenant de l'élevage des vers à soie	100	
Total	490	1650

Dépenses

a) Nourriture	600
La propriété et ses dépendances fournissent le restant	Mémoire
b) Habitation (chauffage, éclairage, entretien de l'habitation) et vêtements	490
c) Besoins moraux, impôts et assurances	210
Total	1300

On voit donc clairement que le salaire du bonnetier rural constitue le principal élément du budget des recettes, dans lequel il semble entrer dans la proportion des 7/8.

Néanmoins on se rend compte aussi qu'il ne pourrait suffire à lui seul à entretenir une famille. Il est, en effet, dans le cas que nous citons de 1.350 francs, alors que les dépenses du ménage s'élèveraient à 1.600 francs environ. La propriété vient fournir l'appoint indispensable à l'entretien de toute la famille. En outre, le travail de la jeune fille vient apporter un supplément de bien-être, si bien que finalement il y a une place pour l'épargne qui sera facilement de 200 à 250 francs.

Section troisième

Condition sociale du faiseur de bas de soie à domicile

CHAPITRE PREMIER

La famille

Loin de présenter les graves inconvénients des autres industries à domicile, l'industrie de la bonneterie de soie en chambre se caractérise au contraire par des avantages moraux considérables.

Nous savons, en effet, que l'immense majorité des ouvriers et ouvrières travaille à la campagne dans des hameaux ou villages des environs de Ganges et du Vigan.

C'est une occupation agréable pour ces populations agricoles, surtout pour les femmes qui ne retirent de l'exécution de ces travaux qu'un salaire

d'appoint il est vrai, mais un salaire qui néanmoins pourrait bien leur manquer, s'il n'y avait point de fabriques de bonneterie dans le pays.

La famille du faiseur de bas de soie est donc essentiellement une famille campagnarde. Elle conserve un certain caractère de rusticité, et elle est toujours très unie sous l'autorité du père, chef de famille. Bien souvent, dans ces intérieurs si agréables à visiter, on rencontre toute la famille occupée aux travaux de bonneterie, et c'est parfois l'aïeul, grand-père, qui vit encore, qui en est le chef et donne lui-même l'exemple du travail. Le fils, père de famille lui-même, travaille à côté de son vieux père usé, tandis que la mère, ou la fille, s'occupe à dévider la soie, ou bien reçoit le bas, une fois exécuté le travail délicat, et monte sur le métier pour faire les talons.

S'il y a un jeune fils, dès l'âge le plus tendre, il connaît le bruit du métier et sa route est tracée à l'avance, il continuera la profession. Il fera l'apprentissage sous l'œil de son père, ce vieux bonnetier dont le seul orgueil est de voir son fils travailler, lui aussi, au vieil outil de famille et perpétuer ensuite cette race d'artistes, si atteinte aujourd'hui.

La jeune fille apprendra à broder des bas et apportera ainsi un supplément de bien-être dans la famille.

Loin de la promiscuité malsaine de l'atelier,

l'homme et la femme éleveront leurs enfants dans les idées qui ont fait la famille, idées d'ordre, de sagesse, de travail.

Quelle douce consolation de rencontrer ainsi une famille entière groupée autour de son chef, unie et joyeuse ! Quelle sérieuse garantie pour la paix du ménage et l'ordre dans la maison, que la présence de la femme au foyer ! Et combien nous sommes loin des navrantes peintures que nous tracent à loisir les ardents apôtres du travail en fabrique, dans leurs attaques contre cette forme inférieure d'organisation du travail qu'est la manufacture à domicile !

Les enfants, en particulier, sont l'objet de la sollicitude des parents. Ils vont à l'école jusqu'à 12, 13 ou 14 ans, et ce n'est qu'alors, souvent même plus tard, qu'ils commencent à aider. Et il n'est guère à craindre que le père et la mère ne les astreignent à travailler trop jeunes ou bien à travailler trop longtemps. Les lois industrielles visant la protection de l'enfance ne s'appliquent point, nous le savons déjà, au travail à domicile. C'est qu'en effet, avec juste raison, la loi a pensé que les enfants placés sous la tutelle de leurs parents trouveraient dans l'affection de leurs auteurs une sauvegarde suffisante, d'ailleurs des abus graves de la part des parents pourraient motiver la déchéance de la puissance paternelle ; de même les commissions municipales scolaires

ont pour mission de veiller à ce que les enfants fréquentent les écoles jusqu'à l'âge de 13 ans révolus (loi du 28 mars 1882). Il n'est donc point de périls pour cette jeunesse que la loi n'ait prévus, mais nous pouvons dire que sa protection est inefficace, du moins dans cette région, par suite des excellentes habitudes des parents vis-à-vis de leurs enfants.

CHAPITRE II

Le foyer et la culture

Le salaire du faiseur de bas de soie à domicile constitue le principal élément des recettes du ménage, et le complément est fourni par les revenus de la propriété.

Le faiseur de bas est donc en même temps un propriétaire. Oui, dans la majorité des cas, le bonnetier à domicile, surtout celui de la campagne, possède une petite propriété. Dans le village de Serres, par exemple, où toute la population, hommes ou femmes, travaille pour les maisons de bonneterie de Ganges, il est une famille ou deux seulement qui ne travaillent pas chez elles. Tous les bonnetiers sont propriétaires de la gentille maisonnette qu'ils occupent, et en outre d'une propriété plus ou moins grande et qui comprend plusieurs cultures : le châtaignier, l'olivier, le mûrier, la vigne, etc...

Aussi, arrive-t-il une mauvaise période, une morte-saison, le bonnetier recouvre ses métiers soigneusement avec une toile quelconque pour arrêter les poussières, et, la bêche sur l'épaule, le voilà aux champs.

Avec une vigueur d'apôtre, Le Play s'est attaché à démontrer que l'union de la culture et de l'industrie était la meilleure organisation sociale. Il prêchait lui-même l'union intime des travaux agricoles et des travaux industriels et en faisait la condition principale du bien-être matériel et moral.

L'école conservatrice a hérité de sa pure doctrine ; elle voudrait sinon augmenter le développement du travail à domicile, du moins enrayer sa décadence, à cause des avantages moraux et religieux qu'elle prétend attachés à cette forme d'organisation du travail.

Sans vouloir entrer dans la discussion de ces doctrines, nous nous plaisons à constater que, pour la région et l'industrie qui nous occupent, l'union des travaux industriels et des travaux agricoles a d'excellents résultats, au point de vue de la moralité ouvrière, au point de vue du bien-être matériel, — la propriété ne pouvant à elle seule nourrir toute une famille, — et enfin peut arrêter l'exode des campagnes vers la ville.

Le travail que donnent à faire les fabricants de bonneterie dans nos campagnes a l'avantage de

permettre à toute une population agricole, et éloignée de la ville, de joindre aux occupations des champs et du ménage, des occupations industrielles qui se traduiront par une rémunération en argent. Et c'est là un bien, car c'est pour la population une cause d'attachement à la terre et au pays où une situation matérielle et morale avantageuse semble assurée pour un certain temps.

Outre la propriété de la maison et de ses dépendances, il faut noter soigneusement que le bonnetier cévenol à domicile est presque toujours propriétaire de son ou de ses métiers : on peut en effet dire que les 4/5 des faiseurs de bas possèdent leurs métiers à bas en toute propriété. C'est un meuble de famille que l'outil du faiseur de bas et il représente encore une certaine valeur.

CHAPITRE III

Habitudes. — Mœurs.

Le bonnetier cévenol est attaché à sa terre parce qu'il en est propriétaire : il est fixé dans le pays depuis bien longtemps. Aussi a-t-il épousé les mœurs et les habitudes du Cévenol en général. L'aïeul a transmis le métier à son fils, avec une maison et un peu de terre : il lui a légué en même temps ses idées d'ordre et de probité. Le fils a transmis cet héritage à ses enfants, et ainsi s'est perpétuée la race de bonnetiers habiles et rangés.

Ce patrimoine matériel et moral se transmet ainsi de génération en génération. Le premier s'accroît aux moments de prospérité, le second, formé des principes qui font les peuples forts, ne diminue jamais. Le premier est variable, suivant les maisons : telle famille a su aux bons moments

amasser des économies et à l'heure actuelle jouit d'une aisance enviable ; telle autre, moins prévoyante, n'a pas songé à l'avenir d'une façon aussi constante. Mais il est quelque chose qui n'a point varié, qui s'est transmis intact, c'est cet héritage moral formé de mœurs douces et d'idées généreuses.

Le docteur Villermé, en 1836, dressant un tableau de l'état moral et physique des ouvriers employés dans les manufactures de coton, de laine et de soie, avait rencontré le type du faiseur de bas languedocien et cévenol, et disait de ces ouvriers qu'ils étaient « intelligents, laborieux, nullement ivrognes... classe à part, plus propre que les autres, plus économe, plus rangée, de meilleures mœurs et plus aisée » (1).

Ce tableau n'a point changé depuis. Le faiseur de bas à domicile des Cévennes a conservé un certain caractère de rudesse et de rusticité. Affable, quoique réservé, il accueille le visiteur avec franchise et bonhomie. Aussi se sent-on vite à l'aise dans ce milieu. En général, il est économe et sobre surtout, se contentant de peu pour sa nourriture et son entretien.

Les vieilles habitudes et les vieilles traditions se sont conservées intactes : un fond prononcé de re-

(1) V. de Saporta, *loc. cit.*

ligion à quelque confession qu'appartienne la famille (1), — ne sommes-nous pas en effet dans le pays où des luttes fratricides, suscitées par le fanatisme religieux, ensanglantèrent le sol ? — le respect des parents, l'amour de la terre natale, le culte des ancêtres.

C'est l'apanage moral des aïeux. Il s'est transmis indemne.

Mais, ce qui frappe le plus, c'est le goût inné de cette race pour l'indépendance. Nos bonnetiers sont jaloux de cette liberté qu'on ne peut leur ravir et dont la nature elle-même leur a facilité l'usage. Mais jamais cette indépendance ne s'est tournée en hostilité contre les patrons.

Cet amour de la liberté se traduit par une coutume fort ancienne et qui n'est pas près de disparaître. C'est le repos du lundi. Ce jour-là, on ne trouve aucun ouvrier au métier. Le métier a été soigneusement graissé et mis en état la veille pour attendre jusqu'au mardi matin. Le lundi est un jour sacré. Dans la campagne, il arrive même de ne trouver personne à la maison. Tout le monde est dehors. Le faiseur de bas appelle cela « faire le lundi ». Celui qui a une propriété y passe tout ou partie

---

(1) La population ouvrière de la bonneterie de soie dans l'ensemble est en majorité catholique, mais il y a beaucoup de familles protestantes et elles se groupent plus particulièrement dans la région du Vigan.

de sa journée. Ou bien c'est un jour de pêche dans la rivière poissonneuse de l'Hérault, pour le bonnetier de Ganges ou des environs, ou bien un jour de chasse pour ceux qui habitent les gorges profondes des Cévennes.

Parfois, mais plutôt le dimanche, l'un et l'autre descendent à la ville et prennent quelques distractions bien méritées. Mais le faiseur de bas ne fait passer ses plaisirs qu'après les soins à donner ou à la vigne, ou à la châtaigneraie, ou au jardin potager.

Un petit meuble, indispensable dans l'intérieur d'un faiseur de bas et qui n'a point changé, indique encore combien le bonnetier est attaché à tout ce qui est ancien. C'est la petite lampe qui sert à travailler le soir, pendant les longs mois d'hiver. Elle est pendue toujours à côté du métier, à hauteur des aiguilles, et se compose invariablement d'un petit quinquet à huile, dont la lumière se reflète plus vive sur le point du métier où se concentre toute l'attention de l'ouvrier, après qu'elle a traversé un globe de verre rempli d'eau, et qui est monté à côté.

Le faiseur de bas de soie à domicile est donc un type social intéressant au plus haut degré et très sympathique. Et, pour faire ressortir plus vivement encore ce caractère, nous ne pouvons mieux faire que de lui opposer un autre type de faiseur

de bas à domicile, chez lequel on est loin de rencontrer autant de qualités.

Nous voulons parler du *balotil* (1) belge de la bonneterie de laine, dont le portrait nous est fourni par les enquêteurs de l'Office du travail belge.

Dans les débuts du XIX[e] siècle, la fabrique collective florissait en Belgique dans la bonneterie de laine, et le maire de Tournai écrivait que « la classe des ouvriers fabriquant des bas au métier est en général adonnée à l'ivrognerie, ne travaille pas plus de 3 jours par semaine... » (2). A la même époque, un autre écrivain, M. Le Cocq, après avoir constaté des salaires de 1.500 à 1.800 francs chez les bonnetiers à domicile, ajoutait que « ceux-là qui ont le plus de dispositions pour l'ouvrage sont ceux qui en profitent le moins. En général, ils se livrent trop à la dissipation, ils ne sont que trop hommes de taverne... » Certains ne « montent sur leurs métiers que 3 ou 4 jours par semaine, les autres jours sont consacrés à la débauche ».

Rarement, le balotil belge est propriétaire de son métier et une monographie tournaisienne assez

---

(1) Ce mot désigne dans le Tournaisis les ouvriers faiseurs de bas à l'outil ou au métier.

(2) Pour ces divers renseignements voir les industries à domicile en Belgique, t. VII, p. 49 et suiv.

récente — elle est de 1895 — trace un curieux tableau de ce type d'ouvrier à domicile, « toujours joyeux, la chanson aux lèvres, prenant ses aises, ayant ses heures pour fumer sa pipe... ou bien s'occupant de ses pinsons et de ses romarins... Malheureusement, toute augmentation de salaire exerce sur son existence une influence pernicieuse... » Les balotils fêtaient tous les saints du calendrier, « n'ayant pas toujours assez du lundi et du mardi pour soiffer une partie de leur gain...» En un mot la prévoyance fait complètement défaut chez ces gens-là.

Aussi, au rebours du faiseur de bas de soie à domicile des Cévennes, nourri dans les idées d'ordre et de prévoyance, le balotil belge est-il devenu, une fois son industrie disparue ou amoindrie, une épave dans la société, sans dignité, indifférent à sa misère et insouciant du lendemain.

Il n'y a entre ce type et le type de notre région qu'un point commun : l'amour de l'indépendance. Mais jamais, chez le faiseur de bas de soie des Cévennes cette passion ne lui a fait perdre de vue ses devoirs au foyer et ses devoirs dans la société.

Respectueux du passé et soucieux de l'avenir, il constitue un type social d'un haut intérêt, tant à cause de ses qualités professionnelles et morales qu'à cause de la ténacité avec laquelle il se défend contre des forces infiniment supérieures,

CHAPITRE IV

Amélioration possible du sort des ouvriers de la bonneterie de soie à domicile.

La condition matérielle et sociale du faiseur de bas à domicile dans les Cévennes est satisfaisante, en particulier celle des ménages habitant la campagne qui sont la majorité. Mais tout ce qui est bon n'est-il pas susceptible d'amélioration, et ne faut-il pas se demander, dès lors, si cette condition ne pourrait être meilleure et si, au point de vue matériel et moral, la situation des familles de faiseurs de bas ne pourrait être supérieure ?

Lorsqu'on étudie l'industrie à domicile en général, on est amené à des constatations souvent bien attristantes, et on attribue la vie misérable des travailleurs à domicile, tantôt à l'égoïsme du consommateur, tantôt à l'absence de protection

légale, tantôt enfin à l'absence d'association entre ouvriers d'une même profession.

Nous dirons peu de choses de l'action des consommateurs. Notons cependant qu'elle se traduit par des ligues sociales d'acheteurs, auxquelles adhèrent des hommes éminents, patrons et économistes, et que son but général est noble et élevé. Ces ligues voudraient en effet relever le salaire des ouvriers en chambre, en luttant contre la recherche perpétuelle du bon marché de la part du consommateur. C'est un but louable et on ne peut qu'y applaudir, surtout si l'on songe, en ce qui nous concerne, au caractère d'industrie d'art et de luxe, qui distingue l'industrie de la bonneterie de soie à domicile, et pour laquelle nous souhaitons, de la part de sa riche clientèle, qu'elle apprécie, à sa juste valeur, le travail artistique du bonnetier en chambre.

L'action de la loi peut se manifester de deux façons : d'abord par la suppression de l'exception qu'a instituée la loi du 2 novembre 1892, en faveur des ateliers de famille, et par la fixation d'un salaire minimum aux pièces, à domicile.

Pour ce qui est de l'exception législative, dont bénéficie le travail en chambre qui ne comprend que les membres de la famille, n'insistons pas. Elle est en conformité avec nos mœurs et avec les idées françaises sur l'inviolabilité du domicile privé.

Quant à la réglementation légale du salaire, nous en serions partisans si ce n'étaient les graves objections auxquelles on se heurte.

En effet, la réglementation légale, se traduisant par un salaire minimum aux pièces, quelle tarification compliquée pour le législateur, incompétent d'ailleurs sur une industrie aussi spéciale et aussi variée ! Comment faire pour apprécier à sa juste valeur le travail d'imagination et de création d'un jouriste ou d'une échantillonneuse ?

On comprendrait plus facilement un salaire minimum aux pièces pour un travail uniforme, comme la couture, de façon à assurer, aux femmes qui s'y emploient, un salaire en rapport avec leur travail.

Un essai des salaires minima aux pièces,à domicile, a été tenté dans ce sens dans l'état australien de Victoria, où des conseils spéciaux établissent un tarif minimum pour le travail aux pièces. Le Parlement anglais lui-même vient de statuer tout récemment sur cette importante question.

Par la loi du 20 octobre 1909 qui entrera en vigueur le 1er janvier 1910, le salaire minimum est organisé dans certaines industries à domicile, en Angleterre.

Ce problème du salaire minimum est très délicat à cause des objections auxquelles on se heurte, et la plus élémentaire prudence commande d'étudier longtemps et de juger les résultats obtenus

dans les autres pays. Or, dans le pays des expériences sociales qu'est l'Australie, l'application des tarifs minima, dans l'industrie du vêtement, a abouti à un résultat opposé à celui qu'on attendait : la production en chambre a disparu, les patrons préférant produire en atelier, où le mécanisme se perfectionne chaque jour, et permet plus facilement de supporter les entraves de la loi. Ainsi, les ouvriers trop éloignés de l'usine, trop lents, trop âgés, n'ont plus trouvé dans le travail à domicile l'appoint qu'ils lui réclamaient avant, et le problème des sans-travail s'est posé plus aigu devant le législateur (1).

Il vaut mieux souhaiter l'amélioration possible du sort de nos familles de faiseurs de bas à domicile, par l'association des forces productives. Et c'est de côté, nous semble-t-il, qu'on pourrait espérer quelque chose.

Or, à l'heure actuelle, il n'existe aucune association professionnelle de faiseurs de bas à domicile dans la région. Il y a un certain nombre d'années, Ganges avait une association d'ouvriers bonnetiers. Elle a disparu aujourd'hui. L'expérience n'a pas réussi, mais est-ce à dire qu'une association d'ouvriers bonnetiers en chambre soit vouée à un insuccès fatal ?

---

(1) V. Aftalion, *op. cit.*, p. 140, 303, 304.

On objectera peut-être avec quelque raison la difficulté de constituer une association ouvrière, entre ces travailleurs isolés dans 12, 15 ou 20 localités. Il est vrai que c'est là un écueil : la cohésion entre les forces ouvrières qui produisent à domicile est moins forte que lorsque ces mêmes forces sont groupées en atelier, sous la direction d'un patron.

Mais ce n'est là qu'une objection de détail, et l'intelligence qui caractérise nos ouvriers en bonneterie viendrait sûrement à bout de ce manque de solidarité professionnelle.

Et d'ailleurs, cette solidarité professionnelle n'existe-t-elle pas bien souvent, tout naturellement, par la force des choses ? Le petit village de Serres, dont la population est toute entière occupée aux travaux de bonneterie, n'est-il pas un exemple vivant de ce que nous avançons ?

Là les ouvriers sont tout groupés, et on peut dire qu'ils se sentent les coudes aussi bien que dans l'usine du patron: il ne viendrait pas à l'idée de l'un d'eux, pour concurrencer le voisin et accaparer le travail, de travailler à un tarif inférieur celui généralement en vigueur.

Donc les bonnes volontés existent, éparses ; il ne manque qu'à les grouper. Et que l'on ne vienne pas dire que c'est impossible.

Il existe peu, c'est vrai, de syndicats d'ouvriers à domicile. Jusqu'ici, la pratique de l'association

paraît être demeurée l'apanage des ouvriers agglomérés : mines, chemins de fer, etc... Cependant, il existe des associations d'ouvriers en chambre. En France, dans le Cambrésis, les tisseurs à domicile ont formé plusieurs syndicats, qui se sont groupés eux-mêmes, pour former une « Union régionale textile des syndicats du Cambrésis ». De même, les tisserands de Cholet et les rubaniers de Saint-Etienne ont fondé des syndicats, mais peu nombreux et d'une action très faible.

En Belgique, les tailleurs et les gantiers à domicile de Bruxelles ont fondé de puissantes unions. Mais les syndicats d'ouvriers bonnetiers proprement dits n'existent pas. Dans certains centres belges, les ouvriers de la bonneterie sont simplement affiliés aux syndicats socialistes ou antisocialistes des travailleurs du coton ou des fileuses. Dans d'autres centres, on ne rencontre, en fait d'associations intéressant les ouvriers de la bonneterie, que des sociétés de secours mutuels. A Leuze cependant existe, depuis 1900, une société coopérative de production et de consommation « le Bonnet Rouge », dont l'objet est la production et la vente d'articles de bonneterie de toutes espèces.

En Allemagne enfin, il existe plusieurs syndicats d'ouvriers à domicile, entre autres un syndicat des ouvrières à domicile de la lingerie qui compte 6000 adhérentes, et qui paraît avoir exercé

une heureuse influence sur l'existence de cette classe misérable des grandes villes.

Il semble bien ainsi que l'obstacle principal qui venait de la dispersion des ouvriers et ouvrières soit surmonté, et qu'une association d'ouvriers bonnetiers à domicile aurait autant de chances de succès qu'une association de tisserands ou de gantiers à domicile.

Il est donc à souhaiter, pour rendre meilleure la situation déjà bonne de nos faiseurs de bas à domicile, qu'ils se groupent en association. Ce n'est que d'une association sérieusement organisée qu'ils peuvent attendre quelques résultats matériels.

La loi du 21 mars 1884 a donné la vie aux groupements professionnels pour la défense de leurs intérêts, et il est peu de professions qui n'aient constitué des associations de ce genre : patrons et ouvriers de toutes professions, commerçants, propriétaires, vignerons, médecins, etc..., tous ceux qui ont des intérêts communs à défendre, profitent de la liberté que leur donne la loi. L'association est née avant la loi, mais celle-ci lui a donné une vie propre et lui a délimité sa voie. L'association a pour but le respect des droits et la sauvegarde des intérêts professionnels. Elle est la force d'aujourd'hui, elle est surtout la force de demain, et personne n'ose en contester la légitimité.

Il n'est point à craindre d'ailleurs, de la part de

nos bonnetiers cévenols, qu'ils ne commettent des excès ou des abus préjudiciables à leurs patrons. Les rapports entre ouvriers et fabricants sont trop cordiaux pour envisager de telles éventualités. Les patrons sont trop raisonnables, les ouvriers trop intelligents et trop attachés à leur métier et à leur sol, pour qu'on puisse attendre, des uns et des autres, autre chose que le respect des droits et de la justice. Un groupement ouvrier, s'il se produisait parmi les bonnetiers à domicile de notre région, ne devrait effrayer personne, il se placerait évidemment sur le terrain purement économique; d'ailleurs le faiseur de bas cévenol est un type à part, anticollectiviste la plupart du temps parce qu'il est lui-même très souvent un bon petit propriétaire, réfractaire à l'agitation stérile et aux excitations malsaines.

Et nous sommes persuadé qu'il n'y a que cette solidarité d'intérêts, incarnée dans une forte association, qui puisse donner quelques résultats : s'agirait-il de tenter l'établissement d'une échelle complexe suivant les divers genres de travail avec des tarifs de façon correspondants, s'agirait-il de faire connaître à la clientèle élégante la richesse et le fini de ce travail comparée à la camelote, à l'imitation et aux produits uniformes du métier mécanique, s'agirait-il de fonder un enseignement professionnel, destiné à enrayer la décadence de la bonneterie de soie à domicile, de grouper

quelques intelligences en vue de la création de sujets, de dessins, de modèles dont on s'assurerait ensuite la propriété par l'application des lois relatives à cet objet, s'agirait-il en un mot de tenter le possible en vue de faire prospérer cette industrie et de faire renaître les temps anciens, l'association serait là sur la brèche, prête à défendre les intérêts professionnels et à faire respecter les droits.

Le mouvement ouvrier est louable tant qu'il reste dans les cadres que lui a tracés la loi. Il faut l'encourager, car la classe ouvrière attend beaucoup de lui, mais il faut qu'il soit dirigé par des ouvriers dignes, honnêtes, laborieux, et qu'il rejette tous ceux qui par leurs gestes ou leurs paroles cherchent le trouble et la désunion. Ce ne serait point le cas si un groupement professionnel se constituait entre les faiseurs de bas de la région.

CONCLUSION

De toute étude particulière ou enquête officielle sur le travail à domicile en général, se dégage une impression de tristesse et on souhaite, en terminant, la disparition de ce régime odieux où toute une « bande de voraces parasites », selon l'expression de Karl Marx, exploite l'ouvrier.

Salaires infimes, durée excessive du travail, hygiène déplorable, voilà la caractéristique du travail à domicile en général.

Dans l'industrie de la bonneterie de soie à domicile, rien de tel. Au contraire, salaires élevés parfois, suffisants toujours, à condition que la famille qu'ils sont destinés à entretenir ne soit pas trop nombreuse, durée normale du travail et repos fréquents, hygiène excellente, voilà bien les éléments d'une conclusion favorable au maintien et au développement de l'industrie de la bonneterie de soie à domicile.

Sans doute, nous ne contestons pas les avantages matériels de la fabrique, où l'ouvrier est

souvent mieux payé et prend toujours conscience d'une vie collective plus haute qui lui était inconnue. Le progrès est certainement dans la généralisation du travail en fabrique.

Aussi souhaitons-nous l'extension de la fabrique, dans la bonneterie de soie, pour l'article moyen ; à mesure que l'usine s'empare de la production d'un article, elle perfectionne son outillage, accroît son rendement et élève le salaire de l'ouvrier. Nous envisageons donc, dans un avenir plus ou moins lointain, la concentration de la main-d'œuvre dans cette industrie, loin de l'usine, dans les campagnes, l'ouvrier de la ville préférant l'usine avec ses salaires rémunérateurs et immédiats.

D'autre part, il faut souhaiter le maintien du travail en chambre pour cette population masculine, qui, loin de toute agglomération, ne pourrait vivre sur un sol trop ingrat, sans une occupation industrielle, à laquelle elle demande plus des trois quarts de ses recettes.

De même, pour les besognes ordinaires de la couture et de la broderie, la production en chambre est excellente, car elle donne de l'occupation à toute une catégorie de personnes, mères de famille, ouvrières rurales, personnes âgées ou infirmes qui ne peuvent ou ne veulent se rendre en fabrique, et qui, retirant un léger salaire de

ces travaux, viennent en grossir le budget familial.

Mais, d'autre part, il est inutile d'élargir le domaine de l'usine, au détriment des ouvriers qualifiés, des artistes en bonneterie, ouvriers à hauts salaires, et nous souhaitons ainsi que l'industrie de luxe qu'est la bonneterie de soie à domicile prospère de plus en plus sur le terrain où elle est aujourd'hui cantonnée.

Nous n'avons point étudié une industrie agonisante. Nous avons étudié une industrie très prospère autrefois, menacée aujourd'hui par la concurrence de l'usine. Les pessimistes, en face du développement de l'usine et de l'outillage démodé et suranné à domicile, qui d'ailleurs ne se renouvelle plus, car la race de bonnetiers tend à disraître, envisagent l'avenir avec tristesse.

Nous ne pensons pas comme eux. Oui, la race de ces vieux artistes disparaît à la ville, mais la campagne résiste et les environs du Vigan produisent encore de jeunes et vigoureux ouvriers, capables de la perpétuer.

De plus, nous pensons que la clientèle élégante et cosmopolite qui se fournit dans nos pays de magnifiques bas de soie n'est pas près de disparaître. Il faut souhaiter que le goût du luxe qu'elle satisfait ainsi, elle l'inculque autour d'elle aux classes inférieures qui autrefois étaient bien plus coquettes.

Mais ce que nous souhaitons par-dessus tout, c'est l'association et l'enseignement professionnel: il importe que les énergies se groupent, que les activités se déploient, pour faire connaître partout la richesse et le fini incomparables des produits à domicile, pour trouver des dessins toujours plus beaux, plus variés, en un mot des combinaisons nouvelles capables de charmer les yeux du public. A ce prix seul est le salut de cette industrie de luxe qui a fait la richesse de beaucoup de familles des Cévennes.

Néanmoins, sans crainte de nous montrer optimiste, nous pensons que l'existence est encore assurée pendant longtemps à cette population saine et paisible, vraiment digne de la sollicitude de tous, précieux exemple à suivre et à donner à ces masses inconscientes pour lesquelles la question sociale se confond avec la violence, la haine et la lutte des classes.

Vu : Le Président de la thèse.
Montpellier, le 20 novembre 1909.
Charles RIST.

Montpellier, le 23 novembre 1909.
Vu : Le Doyen,
VIGIÉ.

Vu et permis d'imprimer :
Montpellier, le 25 novembre 1909.
Le Recteur,
Ant. BENOIST.

BIBLIOGRAPHIE

Le Play. — Les ouvriers européens, t. I et VI.

Du Maroussem. — Les enquêtes, pratique et théorie.

Aftalion. — Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'habillement, 1906.

Rouger (F.-A.). — Topographie statistique et médicale de la ville et du canton du Vigan, 1819.

Ansiaux. — Que faut-il faire de nos industries à domicile ? 1905.

Picard (Alfred). — Rapport général et administratif de l'Exposition de 1900 (Rapports sur les industries du vêtement à l'Exposition de 1900, groupe XIII, II, classes 85 et 86).

Office du Travail. — Les industries à domicile en Belgique. L'industrie de la bonneterie, volume VII. Bruxelles, 1905.

Rapports sur l'application des lois réglementant le travail en 1900, 1901, 1904, comprenant le rapport annuel de la Commission supérieure du travail et les rapports des inspecteurs divisionnaires.

Bulletins de l'Office du Travail, années 1900 à 1909.

L'Economiste français, 1905.

La Réforme Sociale, 1905.
La Revue des Deux-Mondes, 1er février 1900, 1er février 1909.
Journal Officiel. — Débats parlementaires. Chambre. Année 1907.
Annales du commerce extérieur, 1906, 1907, 1908.
Le Petit Méridional, 4 juillet 1909.

Thèses

Flory. — Etude sur le travail à domicile. Paris, 1906.
Barrault. — Réglementation du travail à domicile en Angleterre. Paris, 1906.
Dorchies. — L'industrie à domicile de la confection des vêtements pour hommes dans la campagne lilloise. Lille, 1907.
Blaise. — Le tissage à la main du Cambrésis. Lille, 1900.

TABLE DES MATIÈRES

Pages

INTRODUCTION 9

I. — Objet de l'étude 9

II. — Evolution de l'industrie de la bonneterie en général et de la bonneterie dans les Cévennes 14

PREMIÈRE PARTIE

Organisation commerciale de l'industrie

CHAPITRE PREMIER. — Notions générales ; la bonneterie en général ; la bonneterie de soie ; le bas de soie 25

CHAPITRE II. — La production à domicile; l'outillage 30

CHAPITRE III. — Recensement des lieux de travail ; essais de statistiques; centres de production en fabrique 40

Pages

Chapitre IV.— Matière première; débouchés; apercu des prix de quelques articles..... 49

Chapitre V. — Des raisons qui expliquent la conservation du travail à domicile dans la bonneterie de soie des Cévennes..... 54

DEUXIÈME PARTIE

Organisation économique

Chapitre premier. — Origine de l'ouvrier ; recrutement ; apprentissage..... 69

Chapitre II. — Origine du travail : Question des intermédiaires entre patrons et ouvriers ; distribution des commandes ; livraison des commandes par les ouvriers..... 75

Chapitre III. — Epoques, lieux et modes de paiement des salaires..... 81

Chapitre IV. — Etude des crises..... 84

I. — Causes secondaires..... 85

II. — La concentration des ouvriers et le machinisme..... 88

TROISIÈME PARTIE

La situation des familles de faiseurs de bas à domicile, au point de vue juridique, matériel et social

SECTION PREMIÈRE

Condition juridique des bonnetiers à domicile

Chapitre premier. — Rapports de droit entre les patrons et les faiseurs de bas..... 103

Pages

Chapitre II.— Situation légale de l'atelier de famille 112

SECTION DEUXIÈME

Situation matérielle des ouvriers de la bonneterie à domicile

Chapitre premier. — Les salaires..... 119

Chapitre II. — Situation comparée des ouvriers de la bonneterie de soie à domicile et en fabrique. 134

Chapitre III. — Des réductions que peuvent subir les salaires..... 140

I. — Les chômages..... 140

II. — Dépenses à la charge de l'ouvrier..... 142

Chapitre IV..... 146

I. — Le salaire annuel du faiseur de bas de soie à domicile..... 146

II. — Monographie simplifiée d'un famille de faiseurs de bas à la campagne..... 150

SECTION TROISIÈME

Condition sociale du faiseur de bas de soie à domicile

Chapitre premier. — La famille..... 158

Chapitre II. — Le foyer et la culture..... 162

Chapitre III. — Habitudes. Mœurs..... 165

Chapitre IV. — Amélioration possible du sort des ouvriers de la bonneterie de soie à domicile..... 171

Conclusion..... 181

Bibliographie..... 185

MONTPELLIER. — IMPRIMERIE COOPÉRATIVE OUVRIÈRE.